STAHL UND EISEN.

Gesamt-Inhaltsverzeichnis

der

Jahrgänge 27 bis 38 (1907–1918)

Im Auftrage des
Vereins deutscher Eisenhüttenleute
bearbeitet
von
Gustav Breusing
unter Mitwirkung von Herbert Dickmann,
Martha Sauer, Thea van Gils und Anny Gahrmann.

Düsseldorf 1923
Verlag Stahleisen m. b. H.

Vorwort.

Das vorliegende Gesamt-Inhaltsverzeichnis der Jahrgänge 1907 bis 1918 von „Stahl und Eisen“ will, ebenso wie das Gesamtverzeichnis der ersten sechsundzwanzig Jahrgänge, den Gedanken verwirklichen, an einer Stelle das übersichtlich nachzuweisen, was unsere Zeitschrift aus Technik und Wirtschaft des deutschen und ausländischen Eisenhüttenwesens in zahlreichen Bänden berichtet hat.

Bei der Vollständigkeit dieser Berichterstattung, die alle für das Eisenhüttenwesen einigermaßen bedeutsamen Veröffentlichungen in Originalarbeiten oder in Auszügen verschiedenster Art oder in der Zeitschriften- und Bücherschau behandelt, bildet ein solches Gesamtinhaltsverzeichnis ein wohl einzigartiges Hilfsmittel, um sich jeweils über das gesamte Schrifttum des Eisenhüttenwesens der Welt einen Ueberblick zu verschaffen. Zugleich gibt es damit die Möglichkeit, die neuerdings vielfach angelegten Karteien für Sondergebiete, deren Wert für die wissenschaftliche und praktische Arbeit der Technik heute mehr und mehr anerkannt wird, zeitlich rückwärts zu ergänzen.

Bearbeitet ist das Verzeichnis in unserer Vereinsbücherei; außerdem haben sich an der gruppenweisen Aufteilung der Einzeltitel unter einer Reihe von Stichworten des Sachverzeichnisses die Mitglieder der Schriftleitung von „Stahl und Eisen“ in dankenswerter Weise beteiligt. Die mühevolle Durchsicht der Druckbogen hat Herr Anton Kraemer besorgt.

Dringend empfehlen wir jedem Benutzer des Werkes, das nach überschläglicher Berechnung über 100 000 Seiten-Nachweise enthält und für das als Druckvorlagen nicht weniger denn rd. 58 000 Karteikarten ausgefertigt werden mußten, die Winke auf Seite V des Bandes zu beachten. Denn sie erst zeigen ihm, wie das Inhaltsverzeichnis, dessen allgemeiner Aufbau im wesentlichen dem der Halbjahresverzeichnisse zu den behandelten zwölf Jahrgängen entspricht, seinen Zweck in vollem Umfange erfüllen kann.

Daß die Drucklegung des Buches sich trotz der ungeahnten Steigerung der Herstellungskosten überhaupt hat ermöglichen lassen, ist zum großen Teile das Verdienst einer Reihe deutscher Eisenhüttenwerke, Eisengießereien und Maschinenfabriken, und zwar insofern, als sie schon vor Monaten in opferwilliger Weise ihre ursprünglichen Vorausbestellungen beträchtlich erhöht und namhafte Anzahlungen geleistet haben. Allen Beteiligten hierfür auch an dieser Stelle nochmals zu danken, ist uns eine angenehme Pflicht.

Düsseldorf, im April 1923.

Verein deutscher Eisenhüttenleute.
Der Geschäftsführer:
Dr.-Ing. Otto Petersen.

Inhaltsübersicht.

Unentbehrliche Winke für die Benutzung!

1. Da jeder Jahrgang von „Stahl und Eisen“ zwei Bände bildet, sind diese in dem vorliegenden Verzeichnis dadurch unterschieden, daß bei dem zweiten Halbjahresbande nur die zweite Hälfte der Jahreszahlziffern gesetzt worden ist; **1907** bedeutet also erstes, **07** zweites Halbjahr 1907.

2. Alle Ueberschriften oder Titel der Aufsätze sind wörtlich wiedergegeben; erläuternde Zusätze sind durch runde Klammern (...) eingeschlossen.

3. Im Sach- und im Namenverzeichnis sind die Titel der Aufsätze usw. unter den einzelnen Stichworten und Namen im allgemeinen zeitlich angeordnet; nur die kurzen Hinweise auf Textstellen sind (als weniger wichtig) innerhalb desselben Halbjahres an den Schluß der Titelreihe gestellt. Unterbrochen wird diese regelmäßige Ordnung jedoch, wenn Titel für den gleichen Gegenstand wiederholt vorkommen; dann werden die Titel nur einmal aufgeführt und die zugehörigen Seitenzahlen bis zum jeweils letzten Jahrgange in einer Reihe hintereinander sofort angeschlossen.

4. Allgemeine Verweisungen auf andere Stichworte oder Namen stehen entweder am Ende der ganzen Titelreihe oder, wenn die Titel, wegen ihrer großen Zahl, gruppenweise aufgeteilt sind, unmittelbar hinter dem Stichwort. — In diesem Falle ist den Titelreihen außerdem eine klein gedruckte Inhaltsübersicht vorangestellt; sie ist, bevor man einen Titel nachschlägt, erst ganz durchzulesen, weil sie den Schlüssel zu der nachfolgenden Gruppeneinteilung bildet.

5. Alle Verweisungen werden durch s. (= siehe) eingeleitet; wird auf eine bestimmte Seite verwiesen, so ist der Gegenstand im Text der Seite aufzusuchen.

6. Statistische Mitteilungen suche man, falls sie anderswo nicht aufgeführt sind, unter den betreffenden Ländernamen. — Will man Angaben (wirtschaftlicher Art) über einzelne Firmen nachschlagen, ohne die Firmen genau zu kennen, so ziehe man das unter dem Stichworte **„Geschäftsberichte“** abgedruckte Verzeichnis zu Rate.

7. Abkürzungen:

[A]	=	1. Auszug aus einem Aufsatz, wenn der Titel des Aufsatzes voraufgeht; 2. im Namenverzeichnis, unmittelbar hinter dem Namen (ohne Titelangabe) = Bearbeiter eines Auszuges
Abt.	=	Abteilung
Anh.	=	Anhang
Aufl.	=	Auflage
Ausg.	=	Ausgabe
[B]	=	1. Buchbesprechung, wenn der Titel des Buches voraufgeht; 2. im Namenverzeichnis, unmittelbar hinter dem Namen (ohne Titelangabe) = Beurteiler eines Buches
Bearb.	=	Bearbeiter, Bearbeitung, bearbeitet
Bd.	=	Band
Ds.	=	dasselbe
ed. / Ed.	=	Editor, edition, edited
éd. / Ed.	=	Edition, édition, édité
Erg.	=	Ergänzung
Erl.	=	Erläuterer (Kommentator), erläutert
[G]	=	Geschäfts-, Jahresbericht
H.	=	Heft
Hrsg.	=	Herausgeber, herausgegeben
Jg.	=	Jahrgang
Lfg.	=	Lieferung
Mitarb.	=	Mitverfasser
Mitverf.	=	Mitverfasser
Nr.	=	Nummer
[O]	=	Abhandlung im Originalteile
P.	=	Part, Partie
Red. / red.	=	Redakteur, redigiert
s.	=	siehe
s. a.	=	siehe auch
s. d.	=	siehe dieses (diese usw.)
s. u.	=	siehe unter
T.	=	Teil, Tome
[u. a.]	=	und andere(n)
Uebers.	=	Uebersetzer, Uebersetzung, übersetzt
[V]	=	1. Versammlungsbericht, wenn der Vereinsname voraufgeht; 2. im Namenverzeichnis, unmittelbar hinter dem Namen. Verfasser des Berichtes
vgl.	=	vergleiche
Vol.	=	Volume
Vorr.	=	Vorrede, Vorredner
[Zs]	=	Abschnitt (Quellenangabe) in der Zeitschriftenschau
[Zu]	=	Zuschrift an die Schriftleitung.

8. Ein * vor der Seitenzahl deutet Abbildungen im Text oder Tafelbeilagen an.

9. Für die Einordnung der Stichworte und Namen nach der Buchstabenfolge gilt ä, ae = a; ö, oe = o; ß = ss; ü, ue = u.

1. Sachverzeichnis

A.

[1]) Im Text irrtümlich: „Ausglühversuche kalt gewalzten Aluminiums"

B.

[1]) Daselbst XIII

[1]) Daselbst irrtümlich Brinckmann

Brücke(n) ferner):
— Ds. Bd. 1. Bearb. von M. Foerster, Th. Landsberg, G. Mehrtens. 5. Aufl. [B] **1918** 430
— in Eisenbeton. Von C. Kersten [B] **09** 2037
— Balken— in Eisenbeton. Von Max Foerster [B] **1910** 809
— Von den neuen Rhein— bei Köln [A] **11** *1196
— Deutsches Bauhandbuch. Hrsg. von der Deutschen Bauzeitung. (T. 1:) Der —. Bd. 1: Eiserne —. Bearb. von Karl Bernhard [B] **11** 1398
— Zur Geschichte der Eisen— [A] **11** 1589
— Handbuch für Eisenbetonbau. Hrsg. von F. v. Emperger. 2. Aufl. Bd. 6: Der — [B] **1912** 84
— Eine Brücke nach Bauart Emperger **1913** 692
— Die neue Eisenbahnhochbrücke bei Rendsburg **13** *1746
— Schwarzenbergbrücke s. **13** 1806, (*1807), *1977
— Die Bogen— über das Hell Gate bei New York. [O] von F. Bohny **1914** *958

3. Brückenbaustoffe und -teile (Verwendung, Eigenschaften, Prüfung).

— Einfluß wiederholter Belastung auf die Festigkeit der Eisenteile von — s. **07** 1670; **1908** 138
— Druckversuche an ausgeführten Brückenteilen. [O] von Ad. Seydel **1908** *581
— Ds. [A] **08** *1299
— Stahl im — s. **1908** *599
— Nickelstahl für Eisen—. [O] von Adolf Seydel und L. Seifert bzw. F. Bohny **1909** 417, 740
— Ds. [O] von F. Bohny **09** *1438
— Verwendung von Nickelstahl im — [A] **09** 1530
— Kohlenstoffstahl größerer Festigkeit für den — [A] **09** 1793
— Vanadiumstahl für den — [A] **10** 2209
— Ueber die Verwendung von Nickelstahl im —. [O] von F. Bohny **1911** *89, *184
— Prüfung von —teilen für die Brücke bei Quebec [A] **1911** 689
— Knickversuche an großen Druckstäben für — [A] **1911** 943
— Materialprüfung an einer 100jährigen Ketten— [A] **11** 1592
— Versuche mit Druckstäben für die Quebec— s. **11** *1287
— Versuche an Augenstäben s. **11** 1642
— Eine neue Verwendung des Gußeisens bei Säulen und Bogen— [A] **1912** 355
— Versuche mit Nietverbindungen und —teilen [A] **1912** *993
— Festigkeit und Zusammensetzung des Eisens der alten Kölner Gitter— [A] **12** 1112
— Das Alteisen der abgebrochenen Eisenbahn— über den Rhein beim Dorfe Hamm **1913** 701
— Neuere Beiträge zur Frage der Verwendung hochwertiger Materialien im —. [O] von F. Bohny **13** *1549
— Prüfung des Materials eiserner — s. **1914** 26

Brücke(n) (ferner):
— material [Zs] **1914** 936; **14** 1539, 1776, 1863
— Festigkeit von —teilen aus Flußeisen und Nickelstahl für die neue Quebec— [A] **1914** 936
— Ueber die Verwendung hochwertiger Stähle im — [A] **14** *1487; [A] **1915** 47
— Nickelstahl— bei der Nordsüdbahn in Berlin s. **14** 1859
— Versuche mit Druckstäben für die neue Quebec—. [O] von F. Bohny **1915** *634
— Festigkeitsversuch für den Brückenbau s. **1915** 81
— Amerikanische Versuche mit genieteten Druckstäben eiserner — s. **15** *759
— Versuche mit — in Oesterreich s. **1916** *137

Brückenbau Flender. Actien-Gesellschaft: [G] **1907** 578; **1908** 422; **1909** 532; **1910** 516; **1911** 573; **1912** 503; **1913** 460; **1914** 602; **1915** 356; **1916** 426; **1917** 343; **1918** 324
— Kapitalerhöhung **1918** 324

Brückenbauanstalt(en) s. Eisenbauwerkstätten

Brückenbauanstalt Gustavsburg. Die Duisburg-Homberger Rheinbrücke der — s. **07** *1553

Brüderbund. Erzaufbereitung auf Grube — s. **1908** *907

Bruggen. Eine alte Köhlerei bei — in Kärnten [A] **14** 1534

Brüggen. Das —-Erkelenzer Steinkohlenfeld s. **16** *888

Brügmannsche Gießmaschine s. **12** 1438

Brügmann, Wilhelm. Ordensverleihung an — s. **10** 2105

Brühl s. Stahlwerk —

Brunek, Franz. Direktes Ammoniak-Gewinnungsverfahren von — s. **1913** *778

Brunck, (Otto). Nickelbestimmung in Legierungsstählen nach der —schen Methode [A] **1909** 996

Brüninghaus, Gebr., A.-G. s. Stahlwerke Gebr. —

Brünler. Unterwasserfeuerung, Bauart — [A] **1914** *801

Brünn. Aufruf der Deutschen Technischen Hochschule in — **1915** 197

Brunnen. Korrosion der Verrohrung artesischer — in Neusüdwales [A] **12** 1466

Brunner, Kaspar. —s gründlicher Bericht des Büchsengießens vom Jahre 1547 [A] **1917** *184

Brüssel. Bericht über die Verhandlungen auf dem Kongreß des Internationalen Verbandes für die Materialprüfungen der Technik in — 1906. [O] von H. Wedding **1907** 195 775
— Vorhaben einer Weltausstellung — 1910 s. **1908** 140
— Weltausstellung in — 1910 s. **1909** 955
— Ausflug (der Teilnehmer des Internationalen Kongresses für Bergbau usw.) nach — (zur Weltausstellung) **1910** 387
— Ausflug (des Vereins deutscher Eisenhüttenleute) nach — (zur Weltausstellung) **1910** 392; (s. a. 781)

Brüssel (ferner):
— Auskunftsstelle für Ingenieure auf der —er Weltausstellung **1910** 851
— Internationaler Straßenbahn- und Kleinbahn-Kongreß zu — s. **1910** 214
— XIV. Internationaler Kongreß für gewerblichen Rechtsschutz zu — s. **1910** 508, 1034
— Das Eisenhüttenwesen auf der —er Weltausstellung. [O] von A. Gouvy und Fr. Frölich **10** *1624

Bruyn, Paul de. Meßapparat für große Gasmengen von — s. **1907** *619
— Druckmesser von (bzw. Bauart) — s. **11** *1756, *1757, *1757
— Dampfmesser, Bauart — s. **11** *1884

Bryansker Hüttenwerke. Die Kraftanlage der — in Jekaterinoslaw [A] **09** 1517

Buch, Julius. (Nachruf) **1916** *107

Bücherei(:n). — der Rheinischen Stahlwerke s. **12** 1146
— Förderung technischer — in Deutschland s. **15** 1206
— Naturwissenschaftlich-technische — des Deutschen Museums s. **16** 686
— gebäude des Deutschen Museums s. **1918** 96
— s. a. u. Bibliotheksordnung; Deutsche —; Verein deutscher Eisenhüttenleute (Vereinsbücherei)

Bücherschau s. u. Teil 3 des Verzeichnisses

Bücher-Verzeichnis des Vereins für die bergbaulichen Interessen im Oberbergamtsbezirk Dortmund zu Essen [B] **1909** 230

Buchführung, Buchhaltung. Monatliches Geschäftsergebnis ohne Inventur u. ohne Abschluß. Von Hermann Geffers [B] **1909** 483
— Fabrikorganisation, Fabrik— und Selbstkostenberechnung der Firma Ludw. Loewe & Co., Actiengesellschaft, Berlin. Von J. Lilienthal [B] **1909** 372
— Die moderne Fabrik—. Von Wilhelm van den Daele [B] **1911** 531
— Tabellen — in Hüttenbetrieben. [O] von A. Waink **1912** *974
— Montanistische — in Tabellenform. Von Alois Waink [B] **12** 1206
— Betriebs— und Selbstkostenberechnung in Siemens-Martin-Werken. [O] von C. Canaris **1914** *7
— Das organisierte Dreisummenhauptbuch. Von M. Gielen [B] **1914** 127
— Buchhaltung und Bilanz auf wirtschaftlicher, rechtlicher und mathematischer Grundlage. Von Johann Friedrich Schär [B] **14** 1567
— im Walzwerk s. **15** *924
— s. a. Betriebs—; Bilanz

Büchsen. Kaspar Brunners gründlicher Bericht des —gießens vom Jahre 1547 [A] **1917** *184

Bueck, (H. A.) —s Abschied [O] **10** 2143; (s. a. 2172)
— Ernennung zum Ehrenmitgliede des Vereins deutscher Eisenhüttenleute s. **10** 2111, 2144
— Ernennung zum Ehrenmitgliede des Vereins deutscher Eisen- und Stahlindustrieller s. **12** 2147
— (Nachruf) [O] **16** *693
— Zur Erinnerung an — [O] **16** 694[1])

[1]) Der Name lautet daselbst im Titel irrtümlich A. H. Bueck

C.

Chemie (ferner):
— Praktische Uebungen zur Einführung in die —. Von Alexander Smith. Nach der 4. amerik. Aufl. deutsch von F. Haber u. F. Hiller. 2. Aufl. [B] **11** 1557
— Ueber den gegenwärtigen Stand und die Bedeutung der analytischen — [A] **12** 1277
— s. a. Analysen; Chemische Prüfung

5. Chemie einzelner Stoffe.

— Physikalische — der Metalle. Von Rudolf Schenck [B] **1909** 1008
— Die — des Gußeisens [A] **1910** 1121
— Chemische Vorschriften für Eisengußwaren [A] **10** 1216
— Erzeugung von teerfreien Generatorgasen aus unverkohlten Brennstoffen im Lichte der organischen — [A] **10** 1265
— Beiträge zur — und Metallurgie des Vanadiums [A] **1911** 156
— Beiträge zur — des Verkokungsprozesses [A] **11** 1968
— Ueber die chemische Zusammensetzung der Rohblöcke für Weißblech [A] **1912** 281
— Veränderungen der chemischen Zusammensetzung von Koksofensteinen [A] **13** 2120
— Grundlagen der Koks—. Von Oskar Simmersbach [B] **1915** 495
— Die — der hydraulischen Bindemittel. Von Hans Kühl und Walter Knothe [B] **1915** 597
— Die — der Kohle. Von F. W. Hinrichsen und S. Taczak [B] **16** 834
— Anstalt für Braunkohlentechnik und Mineralöl— (an der Kgl. Technischen Hochschule) in Berlin. (Gründung) [V] **18** 616

6. Angewandte Chemie.

— Jahrbuch der Elektrochemie und angewandten physikalischen —. 1904. Hrsg. von Heinrich Danneel. Jg. 11 [B] **1907** 153
— Ds. 1905. Jg. 12 [B] **1910** 308
— Technisch-Chemisches Jahrbuch 1904. Hrsg. von Rudolf Biedermann [B] **1907** 608
— im Gießereiwesen [A] **1907** 882
— Technische Anwendungen der physikalischen —. Von Kurt Arndt [B] **07** 1077
— Der Wert der — im modernen Gießereibetrieb [A] **08** 1420
— Chemische Kontrolle des Martinprozesses [A] **08** 1593
— Die Bedeutung der Lehre von der chemischen Reaktionsgeschwindigkeit für die angewandte —. Von Julius Meyer [B] **08** 1910
— VII. Internationaler Kongreß für angewandte — (in London). (Tagesordnung) **1909** 365, [V] 879, 912, 956; **09** *1036, *1076, *1125, 1165, (mit Schlußwort von O. Petersen) 1206
— VIII. Internationaler Kongreß für angewandte — in Washington und New York 1912. (Ankündigung) **1911** 736; (Vorbereitung) **11** 1271, (Einladung) **11** 1908; (Vorbereitung) **1912** 118, (Zusammenkunft der deutschen Teilnehmer) **1912** 877; [V] von K. Quasebart **12** 1705; **1913** *29, 70, 123, *164, 201, 291, 453, 656, *831, *870, *954; **13** *1249, 1411, 1493

Chemie (ferner):
— The Mechanical Appliances of the Chemical and Metallurgical Industries. By Oskar Nagel [B] **1909** 485
— Abhandlungen der Deutschen Bunsen-Gesellschaft für angewandte physikalische —. Nr. 2 [B] **09** 1666
— Anwendung der physikalischen — in der Industrie feuerfester Erzeugnisse [A] **1911** 404
— Ueber die physikalisch-chemischen Grundlagen des Hüttenwesens [O] von R. Schenck **11** *1745
— Handbuch der physikalisch-chemischen Technik für Forscher und Techniker. Von Kurt Arndt [B] **15** 891
— Die physikalischen und chemischen Grundlagen des Eisenhüttenwesens. Von Walter Mathesius [B] **16** 763
— s. a. Chemische Technik, Technologie

Chemiker. Deutsches Patentrecht für —. Von Julius Ephraim [B] **1907** 753
— Kontrolle des Kokereibetriebes durch den Betriebs— [A] **1911** 157
— s. a. Eisenhüttenlaboratorium

Chemikerkommission (des Vereins deutscher Eisenhüttenleute) s. 1 **07** 726; **07** 1831; 1 **08** *249, 508, 51; **08** 1834; **1909** 682, 850; **9** 1963; **1910** 411, 779; **10** 1844, 2110; **1911** 747; **11** 1616, 1838, (Corleis-Jubiläum) 1866; **1912** *13, *16, 53, 231, 559; **12** 2071, 2072; **1913** *18, 633, 806; **13** *1721, 2054; **1914** 274, 405, 433, 487, 822, 1056; **915** 14, 21, 313; **15** *721, 918, *947, *1289; **1916** 282; **1917** 197, 238, 248; **17** 934, 934, **1918** 375
— Sitzung vom 24. Sept. **1911** [V] **11** 2073; (s. a. * 037)
— Ds. vom 23. März 1912 [V] **12** 1194; (s. a. *1129, 1408, 1532, *1557, 1745 1914)
— Ds. vom 2. Mai 1914 [V] **1915** 23
— Gutachten der — über Dolomitöfen s. **16** 961
— Arbeiten der — über Phosphorbestimmung s. **16** 1190

Chemische Apparate. [Zs] **1910** 548, 1126; **10** 1685, 2211; **1911** 157, 319, 689, 862, 1062; **11** 1231, 1429, 1593, 1811, 1975, 2109; **1912** 170, 372, 546, 714, 923, 1080; **12** 1244, 1468, 1635, 1845, 2014; **1913** 214, 375, 536; **13** 1627 **1914** 383, 551, 772, 937; **14** 1863; **1915** 572, 668; **15** 1212; **1916** 328, 521; **16** 735, 1168; **17** 806, 988, 1104, 1198; **1918** 366, 502, 597; **18** 1221
— Ein neues Trockensystem [A] **1912** 714
— s. a. Apparat(e); Laboratoriumsapparate, -einrichtungen, sowie u. den sonstigen Sonderbezeichnungen

Chemische Betriebe. Werke. Die Verwendung von Gußeisen in —n —n [A] **1908** 737
— Selbsttätige Gasanalyse für Kesselfeuerungen und — [A] **11** 1232
— Sicherheitseinrichtungen in —n —n. Von Konrad Hartmann [B] **11** 2027
— Moderne sozialhygienische Einrichtungen in —n —n [A] **12** 1117
— Die Materialbewegung in chemisch-technischen Betrieben. Von C. Michenfelder [B] **16** 691
— s. a. Chemische Industrie

Chemische Eigenschaften s. u. den einzelnen Gegenständen, sowie u. Chemische Prüfung

Chemische Fabrik Otto Cossack. Eigentümliches Geschäftsgebaren s. **1914** 158

Chemische Fabrik Griesheim-Elektron. (Sauerstoff-Schmelzverfahren der Firma) — **1907** 187
— Patentstreit s. **12** 1125

Chemische Fabrik Rhenania. Kapital und Dividende s. **1914** *1054

Chemische Fabriken Gernsheim-Heubruch, A.-G. s. Goldschmidt, Th., A.-G.

Chemische Industrie. Annuario della Industria Mineraria, Metallurgica e Chimica Italiana. Edito dalla „Rassegna Mineraria.“ Anno 1. 1907 [B] **1908** 383
— Ds. Anno 2. 1909 [B] **09** 1373
— Die —. Von Gustav Müller [B] **1909** 1005
— in China s. **09** 1168
— Anuario de mineria, metalurgia é industrias químicas de España. Publ. bajo la dirección de Adriano Contreras y Rafael Oriol. T. 11. Año 1911 [B] **1911** 948
— Auskunftsbuch für die —. Hrsg. von H. Blücher. 7. Aufl. 1910—11 [B] **11** 1987
— Ueber die neuzeitlichen Wege und Ziele der —n — [A] **1913** 29
— Elektrochemie und Elektrothermie in der Metallurgie und in der chemischen Großindustrie [A] **1914** 969
— Fürst Donnersmarck und die — s. **1917** 160
— s. a. Chemische Betriebe; chemische Technik

Chemische Konstanten. Jahrestabellen —r — [A] **10** 2139

Chemische Mitteilungen s. u. den Einzel-Stichwörtern

Chemische Prüfung(en), Untersuchung(en). Chemische und metallographische Untersuchungen des Hartgusses. [O] von H. Wedding und Fritz Cremer **1907** *833, *866
— Unterscheidung von Schnelldrehstahl und gewöhnlichem Stahl durch die Lösungsgeschwindigkeit in Salpetersäure s. **1907** 929
— [Zs] **1911** 157, 319, 521, 689, 862, 1062; **11** 1231, 1429, 1593, 1810, 1975, 2109; **1912** 169, 371, 546, 713, 923, 1080; **12** 1243, 1468, 1635, 1845, 2014, 2189; **1913** 214, 375, 536, 701, 920, 1081; **13** 1291, 1456, 1627, 1831, 1997, 2166; **1914** 207, 382, 551, 772, 937, 1104; **14** 1316, 1443, 1539, 1667, 1776, 1863; **1915** 117, 225, 324, 461, 572, 668; **15** 790, 889, 1014, 1114, 1212, 1310; **1916** 103, 205, 328, 424, 521, 643; **16** 735, 856, 952, 1050, 1168, 1239; **1917** 93, 193, 317, 411, 534, 620; **17** 703, 806, 888, 988, 1104, 1198; **1918** 103, 181, 277, 366, 502, 597; **18** 693, 811, 903, 1024, 1119, 1221
— Chemische Probiermethoden zur schnellen Unterscheidung der Metalle s. **12** 1664
— Ueber das chemische Verfahren zur Prüfung der Legierungen [A] **1913** 213
— methoden für Eisenhütten und deren Nebenbetriebe. Von Albert Vita und Carl Massenez [B] **1913** 500
— von Brennstoffen s. **13** 1868

[1]) Daselbst irrtümlich Cuyund

D.

Inhalt: 1. Allgemeines; Mechanik des Dampfes. 2. Erzeugung und Zusammensetzung. 3. Verwendung. 4. Verschiedenes.

1. Allgemeines; Mechanik des Dampfes.

2. Erzeugung und Zusammensetzung.

3. Verwendung.

[1]) Daselbst irrtümlich Freitag.

Deutschland usw. (ferner):
— Wahrung der Interessen des deutschen Maschinenbaues im Auslande [A] **1915** 561
— Ein englisches „Urteil" über die englische und deutsche Metallurgie [O] **15** 993; (s. a. 1004)
— Deutsche Geschoßhüllen in englischer Beleuchtung [A] **1916** 491
— und der südamerikanische Eisenmarkt s. **1917** 21
— Die Rohstoffbezugsverträge der deutschen Eisenindustrie mit Angehörigen feindlicher Staaten. [O] von Ludwig Fuld **1917** 548
— Betrieb eines deutschen Bergwerkes durch die japanische Regierung **18** 719
— Englands Wirtschaftskampf gegen die deutsche Eisen- und Stahlindustrie. [O] von H. Racine **18** 813
— s. a. u. 10. 14.

12. Sozialpolitik, soziale Gesetze; Arbeitgeber und Arbeiter; Lohnfragen.

— Die Eisenhüttentechnik und der deutsche Hüttenarbeiter. Von Hans Ehrenberg [B] **1907** 431
— Die Invalidenversicherung im —n —e 1904 und 1905 **1907** 502
— Ds. 1906 und 1907 **08** 1930
— Ds. 1908 **1910** 43
— Ds. 1909 und 1910 **1912** 375; (s. a. 605)
— Ds. 1911 **1913** 419; (s. a. 431)
— Untersuchungen über die Entlöhnungsmethoden in der deutschen Eisen- und Maschinenindustrie. H. 4. Die Arbeitsverhältnisse in einem Berliner Großbetrieb der Maschinenindustrie. Von Heinrich Reichelt [B] **1907** 571
— Der Haushalt des amerikanischen und des deutschen Arbeiters. Von B. Laquer [B] **1907** 859
— Ergebnisse des Sozialversicherungswesens im Jahre 1904 s. **1907** 547
— Die Krankenversicherung im —n —e von 1902 bis 1906 **1908** 480
— Die deutschen Arbeitgeberorganisationen. Von R. Kind **09** 1500
— Gewerbliche Löhne s. **1910** *236
— Hauptergebnisse der Krankenversicherung im Jahre 1908 s. **1910** 736
— Ds. im Jahre 1909 s. **1911** 580
— Ds. im Jahre 1910 s. **1912** 604
— Ds. im Jahre 1912 s. **1914** 670
— Die deutschen Arbeitgeberverbände am Ende des Jahres 1910 **11** 1601
— Sabotage in — [A] **12** 1109
— Unerwünschte Folgen der deutschen Sozialpolitik. Von Ludwig Bernhard [B] **12** 1971
— Arbeitskämpfe in — während des Jahres 1912, insbesondere in der Eisen- und Metallindustrie sowie im Bergbau. Von Heinr. Göhring **1913** 561
— Ds. während des Jahres 1913 **1914** 634
— Lohnberechnungsverfahren im deutschen Maschinenbau s. **1913** 610
— Wie alt wird der deutsche Eisenarbeiter? [O] von J. Reichert **13** 1146
— Arbeiterschutzgesetzgebung für die Großeisenarbeiter im Ausland und im —n —e [A] **13** 1911

Deutschland usw. (ferner):
— Die Unfallversicherung und die Invaliden- und Hinterbliebenen-Versicherung im —n —e während des Jahres 1912 **1914** 553
— Ds. während des Jahres 1913 **1915** 670
— Ds. 1914 und 1915 **1917** 433
— Ds. während des Jahres 1916 **1918** 299
— Belastung der deutschen Volkswirtschaft durch die sozialpolitische Gesetzgebung s. **1914** 781
— Die Hauptergebnisse der Krankenversicherung für das —e — im Jahre 1913 **1915** 621
— Kriegshilfe der deutschen Eisen- und Stahl-Industrie. [O] von Philipp Fabian **1916** 157
— Angebot ungelernter Arbeitskräfte für die deutsche Eisenindustrie **1916** 177
— Die Arbeiterfürsorge bei uns und unseren Feinden. Von K. Wehe [B] **17** 892
— (Bestimmungen des Bundesrates über die Bereitstellung von Reichsmitteln für die) Entschädigung der infolge Kohlenmangels feiernden Arbeiter (und Arbeiterinnen) **1918** 140
— Lohnverhältnisse in — unter dem Kriege s. **18** 963
— vgl. a. u. Arbeit, Arbeiter, Arbeits...

13. (Allgemeine) Volkswirtschaft und Statistik; Gesetzgebung und Verwaltung.

— Haftung des Staates für den von seinen Beamten zugefügten Schaden s. **1907** 567
— Der gewerbliche Rechtsschutz in —. Von B. Tolksdorf [B] **07** 1078
— Das Problem einer amtlichen Statistik der deutschen Aktiengesellschaften. Von Ewald Moll [B] **1908** 934
— Wirtschaftslage s. **1908** 28
— Die Industrie —s und seiner Kolonien. Von Ferd. Fischer. 2. Aufl. [B] **08** 1043
— Deutscher Fleiß. Wanderungen durch die Fabriken, Werkstätten und Handelshäuser Westdeutschlands. Von Karl Kollbach [B] **1909** 118
— Berufsstatistik des —n —es **1909** 638
— Börsengesetz für das — —. Von Julius Kahn. 2. Aufl. [B] **09** 1331
— Das Recht der Kartelle in —. Von Rudolf Hüttner [B] **09** 1421
— Die Geschäftsergebnisse der deutschen Aktiengesellschaften (1907/08). Von Ernst Werner **09** 1697
— Ds. (1908/09). (Von Ernst Werner) **10** 2087
— Ds. 1909/10 **11** 1508
— Ds. 1910/11 **12** 1710
— Ds. 1911/12 **13** 1374
— Ds. 1912/13 **14** 1561
— Ds. 1913/14 **1916** 471
— Ds. 1914/15 **17** 908
— Ds. 1915/16 **18** 1191
— Bevölkerung und deren Berufsgliederung s. **09** 1967
— Ernteerträge s. **09** 1980; **1910** *235
— Viehbestand s. **09** 1980; **1910** *235
— Lebensmittelpreise s. **1910** *237
— Handbuch des Deutschen Kartellrechts. Hrsg. von Ludwig Silberberg [B] **1911** 778

Deutschland usw. (ferner):
— Die Stellung der Industrie im Wirtschaftsleben des —n —es, insbesondere Ostdeutschlands [A] **1911** 1067
— Das Unternehmertum und die öffentlichen Zustände in —. Von Paul Steller [B] **11** 1779
— Zur Entwicklung der Wirtschaftslage —s im Jahre 1912 **1913** *258
— Ds. im Jahre 1913 **1914** *255
— Ds. (Monatskurven) **1913** *418, *615, *756, *959; **13** *1124, *1293, *1499, *1668, *1833, *2038; **1914** *72, (*255), *423, *599, *811, *976; **14** *1147, *1355
— Deutsches Kartellrecht. Von Julius Flechtheim. Bd. 1 [B] **1913** 670
— Wirtschaftliche Entwicklung im Jahre 1912 s. **1913** *331
— Zum neuen deutschen Patentgesetz [A] **13** 1331
— Die Beziehungen des —n —es zu den Vereinigten Staaten **1914** 221
— Die Kommunalabgaben in Preußen und die öffentlich-rechtliche Belastung der deutschen Industrie [A] **1914** *1051
— Bildung eines Kriegsausschusses für die deutsche Industrie s. **14** 1411
— Bekanntmachung des Kaiserl. Patentamtes s. **14** 1436
— Eine Kundgebung der deutschen Erwerbsstände [V] **14** 1583, 1592, 1624, 1648, 1704
— Deutsche Geschäftsmethoden **1915** 536
— Weekly Report on general conditions in Germany during the European War. Published by the American Association of Commerce and Trade [B] **1916** 571
— Die Friedensziele der deutschen Industrie und des deutschen Ausfuhrhandels. [O] von W. Beumer **16** 1221
— Der Kriegsausgang und die deutsche Industrie. Von P. Meesmann [B] **17** 867
— Abkommen zwischen dem —n —e und Luxemburg über die Kohlensteuer **17** 1061
— Zukünftige Gestaltung unseres Wirtschaftslebens [A] **17** 1129
— Wirtschaftlicher Anschluß —s an seine Verbündeten s. **17** 641
— Wiederaufbau der deutschen Volkswirtschaft s. **1918** 199
— Mitteleuropäische Wirtschaftsgemeinschaft s. **18** 689, 1011
— s. a. Bundesrat; Patent(e); Patentamt; Reichstag; Steuer(n)
— Gebrauchsmustereintragungen s. u. Teil 4. A. b) des Verzeichnisses
— Patentanmeldungen s. u. Teil 4. A. a) des Vezeichnisses
— Patentlöschungen s. u. Teil 4. A. e) des Verzeichnisses
— Patentversagungen und -zurücknahme s. u. Teil 4. A. a) des Verzeichnisses
— Reichspatente s. u. Teil 4. A. c) und d)
— s. a. u. 12. 14.

14. Krieg und (allgemeine) Kriegswirtschaft.

— als Weltmacht. Hrsg. vom Kaiser-Wilhelm-Dank [B] **1911** 39

Eisen (ferner):
— Die Verbindung des Stickstoffs mit reinem und technischem — [A] 1914 380
— Welche Rolle spielt das Manganoxydul im gefrischten —? [O] von W. Heike 1914 433; (Besprechung) 1914 439
— Nebenproduktengewinnung bei der — und Stahlerzeugung [A] 1914 846
— Die Reaktion zwischen Eisenoxydul und Kohle und zwischen Kohlenoxyd und — [A] 14 1314
— Vorkommen des Vanadins in den Minetten und sein Verhalten bei der —darstellung. Von L. Blume 1915 16
— Kokerei mit Nebenproduktengewinnung und ihre Beziehung zur — und Stahldarstellung [A] 1915 147
— Kohlung des —s bei niedrigen Temperaturen in Hochofengasen [A] 1916 145
— Einige Hypothesen über Lunker- und Blasenbildung im —. [Zu] von P. Kroll 16 *681
— 99,84prozentiges — 16 733
— Die Reaktionen zwischen —oxydul und Kohle und zwischen Kohlenoxyd und — [A] 16 756
— Herstellung von reinem — und von —-Kohlenstoff-Legierungen [A] 16 *783
— Wiedergewinnung von — im Trockengas-Generator s. 1918 188
— Vorgänge bei der Erstarrung des —s s. 1918 *338
— Normalisierung von — und Stahl s. 1918 375
— Raffinations- und Legierungsarbeiten der —herstellung s. 1918 *444
— Verwendung pulverisierter Kohle zum Schmelzen von schmiedbarem — [A] 18 687
— s. a. Elektrische —darstellung, -erzeugung, -gewinnung; Fluß—; Paketierverfahren; Puddeln; Rennarbeiten...; Sta(e)hl(e), sowie u. den sonstigen Darstellungsverfahren

4. Verarbeitung; Oberflächenbehandlung und -schutz.

— Verarbeitung des schmiedbaren —s [Zs] 1907 *468, 922; 07 *1393, 1884; 1908 446, 914; 08 *1424, 1888; 1909 470, 985; 09 1521, 2019; 1910 539, 1117; 10 1677, *2205; 1911 155, 317, 519, 687, 861, 1059; 11 1230, 1427, 1591, 1809, 1972, 2106; 1912 167, 369, 543, 710, 921, 1077; 12 1241, 1465, 1632, 1843, 2012, 2188; 1913 211, 373, 535, 699, 918, 1078; 13 1289, 1453, 1626, 1829, 1995, 2164; 1914 204, 381, 549, 769, 934, 1102; 14 1311, 1314, 1441, 1538, 1666, 1775, 1862; 1915 116, 223, 323, 459, 570, 666; 15 788, 887, 1012, 1113, 1210, 1308; 1916 102, 204, 326, 423, 520, 642; 16 734, 855, 951, 1049, 1166, 1238; 1917 92, 192, 316, 410, 532, 619; 17 702, 805, 887, 986, 1103, 1197; 1918 103, 180, 276, 365, 500, 596; 18 692, 810, 902, 1023, 1118, 1220
— Weiterverarbeitung des —s [Zs] 1907 470, 924; 07 *1399, 1887; 1908 448, 915; 08 *1426, 1890; 1909 471, 987; 09 1524, 2021; 1910 540, 1119; 10 1678, 2206
— Gattieren mit Schmied— in der Gießerei s. 1907 527
— Neue blau-schwarze —farbe als Rostschutzmittel [A] 07 1435
— Einsatzhärtung von — s. 07 1395, 1434
— Verzinken von — s. 07 1398
— Der Lehrling im eisen- und metalltechnischen Praktikum. Von Gg. Th. Stier sen. [B] 1908 532
— Vergleichende Versuche mit verschiedenen —anstrichen [A] 1908 915
— Inoxydation des —s. [O] von G. Weigelin 08 957, 1022
— Das Ueberziehen von — mittels Zink, zum Schutze der Oberflächen [A] 08 1426
— Untersuchungen über Härten und Anlassen von Stahl und — [A] 08 1859
— Ueber den Schutz von — und Stahl [A] 1909 757
— Ein neues Beizverfahren für — mit Wiedergewinnung des Eisenvitriols [A] 09 *1079
— Konservierung alter —gegenstände 09 1536
— Anstrichmassen für — und Stahl [A] 09 1662
— Schützende Anstriche für — und Stahl [A] 09 1708
— Ueber — mit Kupferüberzug [A] 1910 540
— Die Breitung des —s in Glattwalzen. [O] von Adolf Falk 10 *1986
— Laminazione del Ferro e dell' Acciaio. Per M. Balsamo [B] 11 1396
— Der Einfluß der Verunreinigungen des Sauerstoffes beim autogenen Schneiden von — und Stahl [A] 11 1809
— Der Rostschutz eiserner Rohre [A] 1912 201
— Verzinkung von — und Stahl [A] 1912 710
— Verzinkung von — und Stahl. IV. Teil. Das Sherardisieren [A] 12 1241
— Das Wesen des autogenen Schweißens von Stahl und — [A] 12 1964
— Ein neues Verfahren zum Abbeizen von — oder Stahl vor dem Verzinnen [A] 1913 374
— Zur Frage des Vergießens von Stahl und — [A] 1913 698
— Schutz von — mit Hilfe von Anstrichen [A] 13 1211
— Auseinandernehmbare eiserne Fässer [A] 13 1289
— Herstellung eiserner Treibriemen [A] 13 1826
— Rostschutz des —s durch Anstriche [A] 13 2081
— verluste in Gießereien. Von Erich Oppen 14 *1532
— Verfahren zur Bestimmung der Art und Stärke der Verzinkung eiserner Gegenstände [A] 15 734
— Neue Methode, — und Stahl mit Blei zu überziehen [A] 15 1013
— Eiserne Schmelztiegel. Von Otto Vogel 15 1107
— Sherardisieren von — und Stahl 15 1162
— Ein neues Verfahren zum Schutz von — und Stahl gegen Rostbildung 15 1309
— Autogenes Schweißen von Schmied— s. 1916 *608
— Ueber den Koksverbrauch beim Umschmelzen von — im Hochofen. Von Otto Johannsen 16 1017
— Bronzebad für —gegenstände [A] 16 1239
— Wärmebehandlung (Härtung) des —s s. 16 805
— Der galvanische Schutz des —s in Wasser durch Kupfer-Zink-Legierungen [A] 1917 316
— Ueber das Vergüten von — und Stahl [A] 1917 *552
— Eiserne Formen für Metallgüsse [A] 1918 *173
— Prüfung von Veredelungsmitteln für — im Kgl. Materialprüfungsamte s. 18 641
— Stahl mit —einlagen s. 18 1165
— s. a. Fein—; Gattieren; Rund—; Schmiedestücke; sowie u. den einzelnen Verarbeitungsverfahren
— s. a. u. 9., 14.

5. Eigenschaften und Prüfung im allgemeinen; Lieferungsvorschriften.

— Eigenschaften des —s [Zs] 1907 471, 925; 07 *1400, 1888; 1908 450, 916; 08 *1428, *1891; 1909 472, 990; 09 1525, 2021; 1910 541, 1119; 10 1678, 2206; 1911 156, 317, 520, 688, 861, 1059; 11 1230, 1427, 1592, 1810, 1973, 2107; 1912 168, 369, 544, 710, 922, 1077; 12 1242, 1465, 1632, 1843, 2012, 2188; 1913 374, 535, 699, 918, 1079; 13 1289, 1453, 1626, 1829, 1995, 2164; 1914 205, 381, 550, 770, 935, 1102; 14 1315, 1442, 1538, 1666, 1775, 1862; 1915 116, 224, 323, 460, 571, 666; 15 789, 888, 1013, 1113, 1211, 1309; 1916 102, 204, 327, 423, 520, 643; 16 734, 855, 952, 1049, 1167, 1239; 1917 92, 193, 410, 533, 619; 17 703, 805, 887, 1103, 1197; 1918 103, 180, 276, 365, 501, 596; 18 810, 902, 1023, 1220
— prüfung im Kgl. Materialprüfungsamte s. 07 1791; 08 1895; 1910 262; 10 2138, 2174; 11 1984; 1913 251, 288, 329; 1914 25; 1915 81, 174; 16 656, 657; 17 823, 841; 18 614, 640
— Aufstellung von internationalen Lieferbedingungen für — und Stahl- [A] 09 1704
— Die baupolizeilichen Beanspruchungsziffern von — 1910 433; (s. a. 751)
— Lieferungsvorschriften für — für Eisenbetonbauzwecke [A] 1910 1125
— Lieferungsvorschriften für — und Stahl s. 1910 778
— Eigenschaften des gießbaren —s s. 10 1429
— Revision des Atomgewichtes von — [A] 1911 861; (s. a. 1062)
— Ds. [A] 1911 1062; (s. a. 861)

12. Chemische Prüfung im allgemeinen (Probenahme, Apparate usw.).

13. Chemische Sonderuntersuchungen (Einzelbestimmungen).

= s. a. Mehrere Elemente[1]). =

[1]) Vgl. die Sonderstichwörter der Elemente im Haupt-Abc

[1]) Vgl. die Sonderstichwörter der Elemente im Haupt-Abc

[1]) Daselbst irrtümlich Neuenburg

[1]) Daselbst irrtümlich Ac_1

[1]) Im Text irrtümlich 1916.

---

[1]) Verweisungen (z. B. Friedrich der Große s. Gewerkschaft Friedrich der Große) sind in dieser Firmenübersicht nicht enthalten, sondern im Haupt-Abc nachzuschlagen

[2]) Vgl. Société Anonyme des Usines et Aciéries Allard (im Haupt-Abc)

[1]) Vgl. a. Société des ...

Geschäftsberichte (ferner):
— Mitsu Bishi Company
— Moffat Irving Electric Smelters
— Mokta-el-Hadid
— Morse Iron Works
— Müller, Wm. H., & Co.
— Naamloze Vennootschap Staal- & Walswerk „Holland"
— Nähmaschinenfabrik Karlsruhe
— Nähmaschinen-Fabrik und Eisengießerei, A.-G., vorm. H. Koch & Co.
— Näs-Eisenwerke
— Nationale Radiator-Gesellschaft
— Netter, Wolf, & Jacobi
— Neuwalzwerk, A.-G.
— New Dunderland Co.
— Nicaise et Delcuve
— Niederdreisbacher Hütte
— Nienburger Eisengießerei und Maschinenfabrik
— Nippon-Stahlwerke
— Nitrogen Products and Carbide Company
— Noble Electric Steel Co.
— Norddeutsche Bank
— Norddeutsche Hütte
— Nordische Elektrizitäts- und Stahlwerke
— Northern Exploration Co.
— Nova Scotia Steel and Coal Company
— Oberschlesische Eisenbahn-Bedarfs-A.-G.
— Oberschlesische Eisen-Industrie
— Oberschlesische Kokswerke und Chemische Fabriken
— Oberschlesische Stahlwerksgesellschaft
— Ochtina Seboeker Gewerkschaft
— Officine Metallurgiche Togni
— Oldenburger Moorkultur-G. m. b. H.
— Oldenburgische Eisenhütten-Gesellschaft
— Orenstein & Koppel
— Orsdalen Molybdaen og Wolframgruber
— Ostdeutsche Stahlwerke, G. m. b. H.
— Oesterreichisch-Alpine Montangesellschaft
— Oesterreichisch-amerikanische Magnesit-Gesellschaft
— Oesterreichische Berg- und Hüttenwerksgesellschaft
— Oesterreichische Mannesmannröhren-Werke
— Oesterreichische Stahl-Industrie
— Oesterreichischer Verein für chemische und metallurgische Production
— Oesterreichisch-Ungarische Sauerstoffwerke
— Otto, Dr. C., & Co.
— Otto Coking Company
— Oxelösunds Järnverks-Aktiebolag
— Para Bellum
— Peipers & Cie.
— Pengchihu-Eisenwerke
— Petersburger Eisen- und Drahtwerke
— Petersburger Metallwerke
— Pfälzische Chamotte- und Thonwerke
— Pfannenberger Einigkeit
— Phoenix
— Piedboeuf, Jacques
— Piedboeuf, J. P., & Co.
— Pohlig, J.
— Pokorny & Wittekind

Geschäftsberichte (ferner):
— Poldihütte
— Posschl, L., & Co.
— Poetter, G. m. b. H.
— Poetter & Co.
— Prager Eisen-Industrie-Gesellschaft
— Pressed Steel Car Company
— Preß- und Walzwerk-A.-G.
— Preußengrube
— Privilegierte Oesterreichisch-Ungarische Staats-Eisenbahn-Gesellschaft
— Puschkinsche Eisenwerke
— Putilow-Werke
— Pyrolyzit-Aktiengesellschaft
— Rahder, J. L. Gerard
— Raseneisenerz-Verwertungsgesellschaft m. b. H.
— Ratinger Nietenfabrik
— Raty, Marc, & Cie.
— Rawack & Grünfeld
— Reederei Schwaben
— Republic Iron and Steel Company
— Rheinische A.-G. für Braunkohlenbergbau und Brikettfabrikation
— Rheinische Bergbau- und Hüttenwesen-A.-G.
— Rheinische Chamotte- und Dinas-Werke
— Rheinische Elektrostahlwerke, Schoeller, von Eynern & Co.
— Rheinische Elektrowerke, A.-G.
— Rheinische Metallwaren- und Maschinenfabrik
— Rheinische Stahlwerke
— Rheinisch-Westfälisches Elektrizitätswerk
— Rheinisch-Westfälische Kalkwerke
— Rheinstahl-Handelsgesellschaft m. b. H.
— Rhenania, Vereinigte Emaillierwerke
— Rimamurány-Salgó Tarjáner Eisenwerks-A.-G.
— Risdon Iron and Locomotive Works
— Röchling, Gebrüder
— Röchlingsche Eisen- und Stahlwerke
— Roddergrube
— Röhrenwalzwerke
— Röhrenwalzwerk Schönbrunn
— Röhrenwerk Raunheim
— Rombacher Hüttenwerke
— Rümelinger und St. Ingberter Ho(c)höfen und Stahlwerke
— Russische Eisenindustrie
— Saar- und Mosel-Bergwerksgesellschaft
— Sächsische Gußstahlfabrik
— Sächsische Maschinenfabrik
— Sächsische Metall-Brikett-Werke
— Sächsische Montangesellschaft
— Salangen Bergwerks-A.-G.
— S(ank)t Pöltner Weicheisen- und Stahlgießerei
— Schantung-Bergbau-Gesellschaft
— Schantung-Eisenbahn-Gesellschaft
— Scharrersche Werke für Eisenindustrie
— Schenck & Liebe-Harkort
— Schieß, Ernst
— Schimmel, Oscar, & Co.
— Schlieper, Carl
— Schneider et Cie.
— Schrauben-, Muttern- und Nietenfabrik
— Scottish Iron and Steel Company
— Scottish Tube Company
— Shelton Iron, Steel & Coal Co.

Geschäftsberichte (ferner):
— Siegener A.-G. für Eisenkonstruktion
— Siegener Eisenbahnbedarf
— Siegener Eisenindustrie
— Siegener Stahlröhrenwerke
— Siegen-Lothringer Werk
— Siegen-Solinger Gußstahl-Actien-Verein
— Sieg-Rheinische Hütten-A.-G.
— Siemens' Elektrische Betriebe
— Siemens-Schuckert-Werke
— Siemens & Halske
— Skodawerke
— Sloss-Sheffield Steel and Iron Co.
— Società ... } (mit den nach dem Abc angeordneten Zusätzen)
— Société ... }
— Société anonyme ... }
— Sondermann & Stier
— Sota & Aznar
— Spanische Minen-Gesellschaft
— Spies, Friedr., Söhne
— Stahl- und Eisenwerk Dahlhausen
— Stahl- und Walzwerk Rendsburg
— Stahlwerk(e) Becker
— — Böhl
— — Brüninghaus, Gebr.
— — Krieger
— — Lindenberg, Richard
— — Oeking
— — Thyssen
— Standard Construction Corporation
— Stavanger Electro Staalverk
— Stavanger Skibsophugnings Co.
— Steffens & Nölle
— Steinkohlenbergwerk Friedrich Heinrich
— Stein- und Ton-Industrie-Gesellschaft „Brohlthal"
— Stellawerk
— Sternberg, Adolf
— Stettiner Chamottefabrik
— Stettiner Maschinenbau-A.-G. „Vulcan"
— Steward & Lloyd
— Stinnessche Zechen
— Stobie Steel Company
— Stora Kopparbergs Bergslags Aktiebolag
— Storch & Schöneberg
— Strömmens Verksted
— Stuckenholz, Ludwig
— Stumm, Gebr.
— Süddeutsches Metall-Brikettwerk
— Südmandschurische Eisenbahngesellschaften
— Tata Iron and Steel Co.
— Tennessee Coal, Iron and Railroad Company
— Ternitzer Stahl- und Eisenwerke
— Thomée, Friedrich
— Thun, A.
— Thyssen, August
— Thyssen & Co.
— Tillmannsche Eisenbau-A.-G.
— Tinfos Jernverk
— Titan-G. m. b. H.
— Tölle, Gustav
— Torgauer Stahlwerk
— Trafikaktiebolaget Grängesberg-Oxelösund
— Tréfileries et Laminoirs du Hâvre
— Tremonia
— Trierer Walzwerk
— Uddeholms Aktiebolag
— Ulefos-Eisenwerke
— Ungarische Stahlwarenfabrik

[1]) Irrtümlich anstatt Geschoßmäntel

[1]) Im Text irrtümlich XI. Kongreß

Inhalt: 1. Allgemeines. 2. Theorie, Vorrichtungen und Verfahren. 3. Einsatzhärtung. 4. Sonderstoffe. 5. Einfluß auf Gefüge und Eigenschaften. 6. Sonstiges (Kalthärtung u. a.).

1. Allgemeines.

2. Theorie, Vorrichtungen und Verfahren.

[1]) Daselbst Hellberger- (statt Helberger-) Ofen

[1] Im Text: Aktiengesellschaft Höganäs Billesholm

Inhalt: 1. Allgemeines und Geschichtliches. 2. Anlage und Betrieb. 3. Betriebsüberwachung, Selbstkostenwesen (und ähnliches); Wirtschaftliches.

1. Allgemeines und Geschichtliches.

1. Bergwerks- und Eisenindustrie (einschl. Eisenaußenhandel).

[1]) Die Jubiläen sind außerdem einzeln unter den Namen der Firmen, Personen usw. im Haupt-Abc aufgeführt

2. Koks für Schmelzzwecke (Hochofenkoks usw.).

3. Untersuchung und Heizwertbestimmung.

[1]) Im Text ist der Tarif irrtümlich mit 6 v bezeichnet

[1]) Im Text irrtümlich XI. Kongreß

[1]) Im Text irrtümlich „seine".

L.

M.

[1]) Daselbst Mayuri-Stahl

[1]) Für die früheren Jahre vgl. u. Mikroskop(ie)

[1]) Die Ueberschrift „Metallographie" fehlt irrtümlich auf der Seite

2. Eisen und Stahl.

3. Prüfverfahren, -apparate usw.

[1]) Daselbst irrtümlich Müller

N.

[1]) Bestimmte Namen findet man schneller an den betr. Stellen im Haupt-Abc.

---

[1]) Daselbst irrtümlich Müller
[2]) Daselbst im Titel irrtümlich A. H. Bueck

[1]) Daselbst irrtümlich Natriumbisumtat

[1]) Daselbst irrtümlich Neuenburg

O.

Q.

R.

[1]) Im Text ist der Tarif irrtümlich mit 6 v bezeichnet

S.

[1]) Daselbst irrtümlich Neuenburg

1) Im Text ist der Tarif irrtümlich mit 6v bezeichnet

[1]) Firma daselbst irrtümlich Siegerländer Stahlröhrenwerke

[1]) Der Verein ist an dieser Stelle irrtümlich anders bezeichnet

[1]) Daselbst nur Ferriere di Voltri
[2]) Daselbst nur Ferriere Piemontesi

[1]) Daselbst nur als Société Anonyme de la Providence bezeichnet
[2]) Daselbst nur als Société des... bezeichnet
[3]) Daselbst nur als Usines ... bezeichnet

[1]) Daselbst nur als Société des . . . bezeichnet
[2]) Daselbst als Société des Hauts-Fourneaux de Caën bezeichnet

[1]) Daselbst nur als Société Métallurgique de l'Ariège bezeichnet
[2]) Daselbst ist die erstgenannte Gesellschaft als Société Métallurgique Donez-Juriew bezeichnet
[3]) Daselbst nur als Société Minière et Métallurgique . . . bezeichnet

7. Eigenschaften und Prüfung im allgemeinen; Lieferungsvorschriften; Normalien.

[1]) Im Text irrtümlich „seine"

8. Physikalische (mechanische) Eigenschaften.

[1]) Im Text irrtümlich „seine"

12. Chemische Prüfung.
= a) Allgemeines (Probenahme, Apparate usw.). =

= b) Sonderuntersuchungen (Einzelbestimmungen), (nach dem Abc der Elemente). =

Arsen — Chrom — Gase — Kobalt.

[1]) In der Ueberschrift irrtümlich: Stahlindustrie

[1]) Daselbst ist die Gesellschaft als United Steel Products Co. bezeichnet

V.

[1]) Im Text irrtümlich Juli
[2]) Daselbst irrtümlich als Verein... bezeichnet

Inhalt: 1. Hauptverein. 2. Einzelne Vereinsgruppen.

1. Hauptverein.

[1]) Daselbst irrtümlich als Verein deutscher Gießereifachleute bezeichnet

2. Einzelne Vereinsgruppen (nach dem Abc der Namen).

[1]) Die vor der Hauptversammlung gehaltenen Vorträge sind, entgegen den Angaben auf S. 382 des Jahrgangs 1918, in „Stahl und Eisen“ nicht veröffentlicht worden

[1]) Einzelheiten sind unter den betr. Namen im Haupt-Abc schneller zu ermitteln

5. Geschäftliche Angelegenheiten verschiedener Art.

6. Literarische Veröffentlichungen.

7. Vereinsbücherei.

8. Technik, Wirtschaft und Recht (insbesondere des Eisenhüttenwesens).

[1]) Im Text irrtümlich Verein deutscher Nietenfabriken

[1]) Daselbst irrtümlich Volhard-Wolf

W.

[1]) Im Text irrtümlich „Ausglühversuche kaltgewalzten Aluminiums"

[1]) Daselbst irrtümlich XIII. Wanderversammlung

3. Wärmeleitung, -übertragung und -schutz.

4. Wärmebehandlung.

= a. Metalle im allgemeinen; Nichteisenmetalle. =

= b. Eisen und Stahl (im allgemeinen). =

2. Namenverzeichnis

A.

[1]) Daselbst irrtümlich Alwater
[2]) Daselbst irrtümlich Auell

B.

[1]) Im Text irrtümlich Auperle

[1]) Im Text irrtümlich O. Bach

Barraud, Aimé s. **1907** 476; **07** 1230
Barrett, G. A. s. **17** 764
Barrett, Guy s. **18** 830
— **u. P. T. Rogerson:** Verfahren zum Brikettieren und Agglomerieren von Erzen [A] s. **1918** 200
Barret, J. C. s. **16** 1210
Barrows, F. W. s. **1907** 463; **1910** 536; **11** 2105
Barrows jr., W. A.: Die Eisenerze des Cuyuna-Bezirks, Minnesota [A] s. **12** 2185
— s. **1914** 545
Barscall, M. s. **07** 1394
Bart, Jean s. **1914** 380
Bartel, F.: Die Verwendung geringwertiger Brennstoffe zur einheitlichen Versorgung Deutschlands mit elektrischer Energie [A] s. **12** 1148
— s. **13** 1622; **1914** 932
Bartel, J(ános): Ueber Anwendung getrockneter Gebläseluft im Hochofenbetrieb [A] s. **1909** 465
— s. **1914** 936
Bartels, (Dr.) s. **08** 1720; **1909** 224; **09** 1712
Bartels, Georg s. **1915** 570, 668
Bartels, W. s. **10** 1666
Barth s. **1913** 532; **1915** 222
Barth, Adolf s. **1914** 205, 549; **14** 1538
Barth, C., u. Georg Schlesinger: Entwicklung des Baues künstlicher Hände und Arme [A] s. **1917** 289
Barth, Carl G. s. **1917** 411
Barth, Friedrich s. **1907** 244
— Explosions- oder Maschinenbruchschäden [A] s. **1912** 163
— Die Wahl einer Betriebskraft [A] s. **12** 2009
— s. **1913** 697; **13** 1450; **14** 1664; **18** 899
Barth, H. A.: Ueber die Ursachen des Rückganges in der Verwendung gußeiserner Stützen beim Hochbau [O] **1911** 670; (s. a. 865)
— s. **1911** 865, 866, 866, 1067
Barth, O.: Die Erhöhung der chemischen Widerstandsfähigkeit mechanisch noch gut bearbeitbarer, für Konstruktionszwecke verwendbarer Legierungen [A] s. **1912** 922
— s. **15** 1113
Barth, Siegfried s. **1917** 190
Barthen, Ivar s. **1914** 206, 544; **1915** 567
Bartholme, A.: Einiges über das Kalibrieren der Profilwalzen [O] **1907** *58
Bartholomey, W. J.: Große Leistungen in den amerikanischen Eisenerzfeldern [A] s. **1910** 531
Bartlett, A. R. s. **1914** 379
Bartley, Jonathan s. **13** 2154, 2154; **15** 1111
Bärtling, R., s. **08** 1411
Barton, L. E. s. **1915** 572
Bartonec, Franz s. **1915** 320
Bartonec, H.: Ueber die Bestimmung des Wolframs in Wolframstahl [A] s. **09** 1533
— s. **1911** 690
Bartsch, Wilhelm Julius: Magnetische Aufbereitung auf Grube Brüderbund bei Eisern [A] s. **1908** *907
— Die geeignetsten Erzaufbereitungsmethoden unter Berücksichtigung der vorliegenden Erzbeschaffenheit [A] s. **13** 2035

Bartsch, Wilhelm Julius (ferner)
— Anreichern, Brikettieren u. Agglomerieren von Eisenerzen u. Gichtstaub [A] s. **13** 1238
— s. **14** 1310
Bartscherer, F.: Der maschinelle Betrieb auf Hüttenwerken [Zu] **1910** 670
Barykin, W. s. **1914** 1101
Basadonna, M. s. **1913** 214
Basch, E. E. s. **09** 2013; **1911** 690, 863; **11** 2109; **12** 1468; **1913** 214, 701; **13** 2165
Baeseler, H. s. **1908** 910
Baskerville, Dr.: Die Rechtslage der schädliche Gase erzeugenden Industrien [A] s. **09** 1168
Basselt, W. H.: Einheitsabmessungen der Schmelztiegel [A] s. **17** 800
Bassett, R. H. s. **15** 1014
Bastian, Alexander: Ortsfeste autogene Schweißeinrichtungen [A] s. **07** *1399
Batemann, J. M.: Lagerhaltung der Altmetalle [A] s. **17** 801
Bath s. **10** 1674
Batho, Cyrill s. **1917** 93
Batson, R. G., u. T. E. Stanton: Bericht der Untersuchungskommission für Härteprüfungen [A] s. **17** *760
Battig s. **08** 1413
Baucke, H.: Ueber den Angriff beanspruchter Metalle durch Elektrolyte [A] s. **1913** 570
Baudisch, Hans s. **18** 809
Baudisch, Oskar: Quantitative Trennung mit „Cupferron" [A] s. **1910** 547
— **u. Victor L. King** s. **11** 1810
Bauer, A. s. **1916** 518
Bauer, C. H. von: Elektrische Induktions- u. Widerstandsöfen [A] s. **1913** 124
Bauer, E. s. **10** 2202; **1911** 154, 315
Bauer, Edmond: Ueber die Temperatur der Wasserstoff-Sauerstoff-Flamme [A] s. **09** 1510
Bauer, (Gustav): Neue Erfahrungen und Bestrebungen im Schiffsturbinenbau [A] s. **13** 1987
Bauer, H.: Der Siemens-Regenerativ-Gasstoßofen mit seitlich wegfahrbarem Schweißherd [Zu] **15** 688
Bauer, J. H. s. **1913** 697
Bauer, O.: Der Zusammenhang zwischen Bruchaussehen und Kleingefüge von Stahlproben (nach C. O. Bannister) [O] **1907** *88, (Berichtigung) 185, 475
— [A] **1909** 567; [A] **09** 1289
— Bruchaussehen und Materialbeschaffenheit [O] **09** *1338
— [A] **09** *1369; [B] **09** 1538; [B] **1910** 558, 810, 932; [A] **10** *1769; [B] **1911** 532; [A] **1911** 937, 978
— Beschädigung von Tenderradreifen durch starke örtliche Kaltbearbeitung [Zu] **1911** 930
— [A] **11** *1778; [A] **1912** 284, *586, *833, 877, 955
— s. **12** 1565, 1565, 1567
— [A] **13** 1702, 2081; [A] **1914** 686
— Ernst Preuß. (Nachruf.) **14** *1648
— [A] **14** 1660
— s. **14** 1301
— [A] **1915** *22
— Rißartige Erscheinungen an Siederohren [O] **1915** 346
— Untersuchungen über Lagermetalle: Antimon-Blei-Zinn-Legierungen [O] **1915** *445, 553

Bauer, O. (ferner)
— s. **1915** 315
— [A] **15** 734, 837, *1186
— s. **15** 888
— [A] **15** 1236; [B] **1916** 378; [A] **1916** *445
— Einige Versuche mit kaltgezogenem und wieder angelassenem Flußeisen [O] **1916** *484; (s. a. 521)
— s. **1916** 205
— [A] **16** 1021, 1159
— s. **16** 1049
— [A] **1917** *338
— s. **1917** 92, 192, 618, 620; **17** 805, 1127
— [A] **1918** 115
— Untersuchung einer gerissenen Schiffskesselplatte [O] **1918** *457; (vgl. 596)
— Nachprüfung eines neuen Aetzmittels zum Nachweis von Phosphoranreicherungen in Eisen und Stahl [A] s. **1918** 501; [A] **18** 1046
— **u. H. Burchartz:** Versuche mit Hochofenschlacke [O] **17** 626, *646, *670, 714, *734
— **u. E. Heyn:** Zur Metallographie des Roheisens. 1. Versuche über den Verlauf der Graphitbildung [O] **07** *1565, 1621
— Untersuchung der Bruchenden eines im Betriebe gerissenen Drahtseiles [O] **08** *1240
— Ueber den Angriff des Eisens durch Wasser und wässerige Lösungen [O] **08** *1564
— Vergleichende Untersuchung zweier Blechsorten, die sich beim Verzinken verschieden verhielten [A] s. **08** 1900
— s. **08** 1436
— Durch zu hohe Schmiedehitze verdorbenes Nickelflußeisen [O] **1909** *632
— Beziehungen zwischen Vorbehandlung und Löslichkeit des Stahles [O] **1909** *733, *784, *870 (s. a. 759)
— s. **1909** 566
— Sprödigkeit von Bandstahl [A] s. **09** 1288, 1529
— s. **09** 1496
— Ueber den Angriff des Eisens durch Wasser und wässerige Lösungen (III. Mitteilung) [A] s. **1910** 1122
— Untersuchung eines im Betriebe geplatzten Siederohrs [A] s. **10** 1683
— Untersuchung einer am Federgehäuse gebrochenen Hinterachse eines Motorlastwagens [A] s. **10** 1683
— Untersuchungen über Lagermetalle. I. Weißmetall [O] **1911** *509
— Ueber Spannungen in Kesselblechen [O] **1911** *760, (Berichtigung) 869
— Untersuchung über Lagermetalle. Weißmetall [A] s. **1911** 318
— s. **1911** 520
— Untersuchungen über Lagermetalle. II. Rotguß [O] **11** *1416
— Beitrag zur Frage der Seigerungen in Flußeisen [O] **1912** *402
— Angriffsversuche mit verzinkten Eisenrohren [A] s. **1912** 1078
— Untersuchung der gerissenen Stirnwand eines Schiffskessels [O] **12** *1169
— Versuche über die Wirksamkeit des Harmet-Verfahrens zum Dichten von Blöcken [A] s. **12** *1189

[1]) Im Text irrtümlich Bauschliger

[1]) Daselbst irrtümlich Beanverie

[1]) Daselbst irrtümlich Bellaiew

[1]) Dortselbst irrtümlich Max Beermann

[1]) Im Text irrtümlich Bartelsmann

[1]) Am Schlusse des Berichtes fehlt der Verfassername

[1]) Daselbst irrtümlich Bleiniger
[2]) Daselbst irrtümlich R. Sankley

[1]) Im Text irrtümlich Blümke

[1]) Daselbst irrtümlich Bogitsch

[1]) Daselbst irrtümlich E. H. Böker

[1]) Daselbst irrtümlich Randolf Bollin
[2]) Daselbst irrtümlich Bonikowski

[1]) Am Schlusse des Auszuges irrtümlich Brener

[1]) Im Text irrtümlich F. Bronn

[1]) Daselbst irrtümlich Büller

[1]) Daselbst irrtümlich H. J. H. Carpenter

[1]) Dortselbst irrtümlich C. E. Clevell
[2]) Im Text irrtümlich Dougall

[1]) Daselbst im Text irrtüml. Colemann

[1]) Im Text irrtümlich Dougall

[1]) Im Text irrtümlich Dreßler

[1]) Daselbst irrtümlich Drießen

E.

[1]) Daselbst A. Wilhelm Dyes

[1]) Daselbst irrtümlich Gustav Ekman
[2]) Daselbst irrtümlich C. F. Flam

[1]) Im Text irtümlich Erwin

Everitt, F. C. s. 08 1038
Everts, K. s. 1913 916; 18 808
Ewald, R. s. 18 1020
Ewanguloff, M.: Der gegenwärtige Stand der Frage über die Natur der Eisen-Kohlenstoff-Legierungen [A] s. 1911 689
Ewen, D. s. 1914 771
— **u. Rosenhain:** Interkristallinische Kohäsion in Metallen [A] s. 12 1844
— Ds. [A] s. 1914 207
Ewing, J. A. s. 1907 471; 1912 1079; 14 1889
Exner, Wilhelm F. v. s. 1917 167
— Denkmäler vom Standpunkte der angewandten Naturwissenschaft und Technik [A] s. 1918 96
— s. 1918 40
Eydam, P.: Metallüberzüge mittels Anstrichverfahrens [A] s. 1908 448
— s. 1908 449
Eyer, Ph.: Wie gewinnt und verwendet man Abfall-Emaille? [O] 07 *1420
— Ueber Zinnoxydersatz [O] 08 1097
— s. 1912 166, 542
Eyermann, Peter: Ueber die Herstellung von Eisenbahnrädern [O] 1907 *838, *870; [Zu] 07 1231
— s. 07 1381; 1908 127; 1909 464
Eyndhoven, A. J. v. s. 1916 328

F.

Faber, (Dr.) s. 1917 314
Faber, P. s. 1907 476
— Kolorimetrische Titanbestimmung in Gegenwart von Eisen [A] s. 07 1544
Faber, Wm. M. s. 13 1992
Fabes s. 1910 1085
Fabian: Beschädigungen von Tenderradreifen durch starke örtliche Kaltbearbeitung [Zu] 1911 *928
Fabian, Philipp: Kriegshilfe der deutschen Eisen- und Stahl-Industrie [O] 1916 157; (vgl. 359)
— s. 16 1046
Fábrega, Pablo s. 1907 912; 07 1384
— Die Eisenerzlagerstätten in Almeria [A] s. 1909 976
Fabricius, E. s. 1908 438
Fabry, Sigismund von: Aenderung der mechanischen Eigenschaften und der Struktur einiger zwischen 600° und 1000° ausgeglühter Werkzeugstähle [A] s. 1913 569
Fagerlind, Oskar, u. Hilding Bergström s. 1908 898, 898; 08 1868
Fähndrich: Die Kokereien des Königlichen Steinkohlenbergwerks Heinitz [A] s. 11 1968
— s. 11 1891
Fahrenheim, Hans: Bestimmung des Heizwerts der Koksofengase [A] s. 07 1868
Fair, Charles s. 1913 533
Fairbanks, C. E. s. 1913 917
Fairlie, Andrew M. s. 1914 1100
Faite, R. s. 1910 536
Falck, (G. E.) s. 15 1082
Falcke, V.[1]**:** Die Reaktion(en) zwischen Eisenoxydul und Kohle und zwischen Kohlenoxyd und Eisen [A] s. 14 1314
— Ds. [A] s. 13 1367
— Ds [A] s. 16 756
— s. 14 1608; 1915 459; 15 1308
— **Rudolf Schenck u. H. Semiller** s. 1907 925

[1]) Daselbst irrtümlich Falcke, O.

Falk, Adolf: Das Breiten beim Walzen [Zu] 1910 766
— Die Breitung des Eisens in Glattwalzen [O] 10 *1986
— Die Theorie der Materialwanderung beim Walzen und Schmieden [O] 1912 *816, *863; [Zu] 12 1271
— Fortschritte in der Walzenkalibrierung [O] 15 *680 (685)
— Betriebsorganisaton im Walzwerk [O] 15 893, *924
— [A] 15 905
— s. 15 933
Falkenberg, E. s. 1912 369
Falkenstein, Werner v. s. 14 1313
Falkmann, Oscar: Uebersicht über die allgemeinen wirtschaftlichen Faktoren bei der Roheisenerzeugung der Vereinigten Staaten [A] s. 1907 462
— s. 1907 917
— Holzkohlengewinnung in den Vereinigten Staaten [A] s. 07 *1376
— Holzkohlenroheisenerzeugung in den Vereinigten Staaten [A] s. 07 *1387
— s. 07 1385, 1864
Fankhauser, Ed. s. 1914 1104
Färber, Eduard s. 18 896
Farjo, Wm. S.: Spundwände aus Eisen [A] s. 1907 *749
Farlane, J. Mac s. 08 1870
Farr, (Dr.) s. 14 1608
Farr, H. V., u. L. W. Andrews s. 1909 996
Farrel, James A.: Ausländische Beziehungen [A] s. 10 2011
Farrington, C.: Meteoritenstudien [A] s. 1912 369
Farsöe, V. s. 1907 932
Farup, P. s. 09 1802
— Elektrische Eisen- und Stahlerzeugung [A] s 10 2013
— s. 1914 246; s. 14 1173
Faser, Carol s. 07 1886
Fatheuer, Adolf: Neue Walzwerkskupplung 1918 *446
Faust, Calvin G.: Ein Benzingebläse zum Anwärmen von Lokomotiv-Bandagen [A] s. 1911 684
Fay, Henry: Eine mikroskopische Untersuchung gebrochener Stahlschienen. Das Vorhandensein von Schwefelmangan ist ein unbedingter Nachteil [A] s. 08 1437
— s. 09 1425
— Wärmebehandlung eines sauren und basischen Martinstahls von ähnlicher Zusammensetzung [A] s. 11 1728
— s. 1917 317
— Härtung der Innenflächen von Geschützrohren [A] s. 17 779
— **u. John M. Bierer:** Wärmebehandlung niedriggekohlter Nickelstähle [A] s. 11 1727
Fay, Thos. J. s. 07 1402, 1402
Fea, Leonardo: Praktische Bestimmung der Viskosität (Zähigkeit) von Oelen [A] s. 12 1964
— Mechanische Versuche mit Sonderstählen für Schiffbauten [A] s. 12 1672
Fearnsides, W. G. s. 17 1195; 18 690
Fechtchenko-Tchopovsky s. Feschtschenko-Tschopovski
Fedoroff, M. s. 1911 518[1]), 684
Feeg, O. s. 07 1395

[1]) Dortselbst: Feodoroff

Fegely, W. H. s. 14 1443; 1918 597
Fehlert, C. s. 1911 570, 1023; 1914 1012
— (Bericht des Ausschusses zur Förderung der) Herausgabe der „Illustrierten Technischen Wörterbücher" [A] s. 1916 615
— Max Krause (Nachruf) [A] s. 18 *742
Feifel, Eugen [B] 12 1809
— s. 1917 409
Feig, (Dr.) s. 09 1697
Feild, A. L.: Die (Messung der) Viskosität der Hochofenschlacke (bei hohen Temperaturen) [A] s. 17 *1123
— **A. C. Fieldner u. A. E. Hall:** Die Schmelzbarkeit der Kohlenasche [A] s. 1916 *346
Feigl, Leopold s. 1915 458, 567, 569; 16 1047
Feilitsen, Hj. von s. 1913 657; 1914 198
— **u. J. Lugner:** Einige Analysen von Thomasmehlen verschiedener Herkunft [A] s. 13 1291
Feise, Bernhard: Ueber Titan als Zusatz zum Gußeisen [O] 1908 *697
Feld, Walter: Ein neues Verfahren zur Bestimmung von Teer und Teerbestandteilen in Gasen [A] s. 1911 569
— s. 1911 319, 915
— Natriumthiosulfat als Urtitersubstanz in der Alkalimetrie [A] s. 11 1231
— [A] 1913 287
Feldhaus, Franz M. s. 1907 903, 915; 1908 429
— Alfred Krupp und die Erfindung der Gußstahlläufe [A] s. 1909 453
— Beiträge zur Geschichte des Drahtziehens [A] s. 1910 1100
— Schmieröl-Prüfung [A] s. 1910 1130
— Zur Geschichte der Drahtseile [A] s. 10 2184
— s. 1911 313, 516, 856
— Zur Geschichte der Eisenbrücken [A] s. 11 1589
— Beiträge zur Geschichte der Gießerei [A] s. 11 1967
— s. 11 1803
— Siemens-Martin-Stahl [A] s. 15 885
— s. 15 885; 1916 323; 17 982; 18 896, 1218, 1218
Feldmann, Karl: Die erste Naturgasfernleitung im galizischen Erdölgebiet [A] s. 11 1894
— Die Verwertung von Naturgasen durch Verbrennung unter Dampf- und Destillierkesseln [A] s. 1912 161
Felgenhauer, Otto s. 1907 932
Fellner, (F. C.) s. 13 1315
Felser, H. s. 1910 *289
Felser, H. L., u. F. Wüst: Der Einfluß der Seigerung auf die Festigkeit des Flußeisens [O] 10 *2154
Felton, C. E. s. 1909 36
Fenner, Clarence N. s. 13 1744
Fenner, G. s. 17 988, 1104; 1918 502; 18 903
— **u. G. Butzbach** s. 11 1593
Ferbers s. 17 1195
Feret, R. s. 09 1457
Ferfer, J. [A] 18 *994
Ferguson, J. M., u. A. Campion: Ein Verfahren zur Herstellung von Schnitten durch Bruchproben für die mikroskopische Untersuchung [A] s. 13 1536
Ferinstone, Frank: Ein ungewöhnliches Hochofenerzeugnis: Nickel [A] s. 08 1881

[1]) Im Text: Festschenko-Tschanoffski
[2]) Im Text: Festsschenko-Tschopoffski
[3]) Im Text: Feschtschenko-Tschopowski.
[4]) Im Text: Fechtchenko-Tchopowsky, A.

[1]) Im Text irrtümlich Frick
[2]) Daselbst W. E. Pullen

---

[1]) Daselbst irrtümlich Forsel
[2]) Im Text irrtümlich Vowler

[1]) Im Text irrtümlich N. Friend

[1]) Im Text irrtümlich Gaylay

[1]) Im Text irrtümlich O. Geißel

[1]) Daselbst im Text Golblum

---

[1]) Daselbst Grum-Grschimaylo
[2]) Daselbst Grum-Grjimailo, W.
[3]) Daselbst W. Grum-Grschimajlo
[4]) Daselbst Grum-Grzimailo
[5]) Daselbst Grum-Grzimailo, W.
[6]) Daselbst Grum-Grzimailo
[7]) Daselbst V. Grum-Grzimailo

[1]) Im Text irrtümlich A. Guillet

[1]) Daselbst irrtümlich Golblum

[1]) Im Text irrtümlich Gutmann

H.

[1]) Im Text irrtümlich Gwodz, J.

[1]) Daselbst irrtümlich Hagmayer

[1]) Im Text irrtümlich Habertsma

[1]) Der Name ist dort irrtümlich „Hanfstengl" gedruckt

[1]) Im Text irrtümlich J. W. Hardy

[1]) Daselbst im Text nur H. Hatfield

¹) Daselbst irrtümlich Hensky

[1]) Im Text irrtümlich Herrmanns

[1]) Daselbst irrtümlich Hermann
[2]) Im Text irrtümlich Hermann

[1]) Im Text irrtümlich Heyk

[1]) Im Text irrtümlich Dougall

[1]) Im Text irrtümlich Houda

[1]) Daselbst irrtümlich G. Neville Huntly.

I.

[1]) Daselbst irtrümlich Toassart
[2]) Daselbst irrtümlich Ivassart

[1]) Die Angabe des Verfassernamens ist versehentlich unterblieben

J.

[1]) Im Text irrtümlich Toassart
[2]) Im Text irrtümlich Ivassart

[1]) Daselbst Karaogianow

[1]) Im Text irrtümlich Kauffmann

[1]) Im Text irrtümlich Keenley

[1]) Daselbst C. Kettenbach

[1]) Daselbst nur als „Vorsitzender" bezeichnet

[1]) Daselbst irrtümlich Kingsburg, Albert
[2]) Daselbst sind die Namen der Verfasser nicht genannt
[3]) Daselbst irrtümlich R. Sankley

[1]) Im Text irrtümlich Körner

[1]) Daselbst B. C. Klugh

[1]) Im Text irrtümlich Knoppich

L.

[1]) Im Text: Kutscheffski
[2]) Im Text irrtümlich C. F. Lake

[1]) Im Text irrtümlich K. S. Landgrebe

Lane, N. J. s. **1907** 475
Lang u. (Dr.) Hering: Sherardisieren [A] s. **12** 1422
Lang, (Dr.) s. **12** 1461
Lang, A. s. **15** 1111, 1212; **17** 1195
— **u. Ed. Donath:** Ueber die Untersuchung und Wertbestimmung des Graphits [O] **14** 1757, 1848
— Zur Untersuchung des Graphits [O] **15** 870
Lang, Alexander s. **07** 1386; **1911** 861; **16** 731, 768
Lang, E.: Wirtschaftlichkeit von Holz- und Eisenschwellen [A] s. **1914** 418
Láng, Georg: Ueber den Einfluß des Mangans auf die Eigenschaften des Flußeisens [O] **1911** *181
Láng, Karl: Beiträge zur Berechnung des Walzdruckes und der Walzarbeit [O] **1916** *10
Lang, W. R., u. Herbert A. Baker: Ueber den verschlechternden Einfluß des Beizens mit Säure bei Stahldraht und dessen teilweise Unschädlichmachung durch Erwärmen [A] s. **1907** 149
Langbein, H.: Petroleumkoks [A] s. **1907** 450
— s. **1907** 497
— Abgeänderte Verbrennungsbombe für kalorimetrische und analytische Zwecke [A] s. **09** 2031
— Heizwertversuche an Kohlen, Koks und Anthrazit [A] s. **09** 2032
— **u. Ed. Graefe** s. **1907** 932
Langdon, N. M. s. **09** 2014
— Grenzen der Brennstoffersparnis beim Hochofenbetrieb [A] s. **1910** 47
— s. **16** 1047
Lange, Ernst F. s. **13** 1285; **1914** 1097; **14** 1309; **1917** 192
— Herstellung von Stahlguß [A] s. **18** 894
Lange, Fr.: Gedanken und Erinnerungen an eine 57jährige Hochofenpraxis [O] **1915** 33, *71
— Ueber die Verwendung von Rohkohle im Hochofenbetrieb [O] **1915** *265; **1916** *381
— Zur Vermeidung des Oberfeuers beim Hochofenbetrieb und Gewinnung von Zyankalium als Nebenerzeugnis [O] **1917** *261
— Ueber den Koksverbrauch im Hochofen [O] **1918** *305
Lange, Otto: Ueber Erfahrungen beim Brennen von Konverterböden [O] **11** *1255
— [B] **1912** 1047
— Ueber Silikasteine für Martinöfen [O] **12** *1729
— s. **12** 1366, 1654, 1737
— [A] **1914** 64, 115, *966; [A] **15** 834; [A] **1918** 218
Langen, (A.) s. **1908** 525; **1911** 1023
Langen, Felix s. **1907** 916
Langenberg, F. C. s. **1915** 461; **15** 1212; **1917** 140, 620[1])
— Zementation durch Gas unter Druck [A] s. **17** *1006
— s. **17** 1127
— **u. D. A. Lyon:** Roheisen aus dem kalifornischen Elektro-Roheisenofen [A] s. **12** 1630
Langendonck, C. van s. **09** 1517; **1912** 367; **14** 1665

[1]) Daselbst irrtümlich Langenburg

Langer u. Finzi: Die Messung der mechanischen Leistung durch elektrische Pendelmaschin n [A] s. **1914** 382
Langer, Max: Die moderne Gasmaschinenzentrale [O] **07** 1190; [Zu] **07** 1361
— Ueber elektrische Umkehr-Walzenstraßen [Zu] **1909** 514
— Die elektrisch betriebene Umkehrblockstraße der Rheinischen Stahlwerke [Zu] **09** 1650, 1653
— Die Maschinenanlage auf modernen Hüttenwerken [O] **1910** 654
— s. **10** 1335
— [A] **11** *1269
— Gas- oder Dampfbetrieb auf Hüttenwerken [O] **11** 2088; [Zu] **1912** 746
— **August Harpf u. Hans Fleißner** s. **1910** 528
Langer, P.: Ueber Hochofen-Turbinengebläse [O] **1908** *73
— Neuere Erfahrungen in Großmaschinenbetrieben [A] s. **10** 1526
— Ueber Gasturbinen [O] **11** *1701
— [B] **1912** 254; [A] **12** 1344; [B] **1913** 710
— s. **13** 1990; **1914** 766, 932
Langheinrich, Ernst: Vorschläge zur Verbesserung der Eisen- und Schlackenabfuhr in Hochofenwerken [O] **11** *1869
— [A] **12** *1790; [A] **1913** *992
Langmuir, Irving s. **13** 1286
Lansdale, E. s. **1910** 1114
Lantenois, H. s. **07** 1384
Lantsberry, Fred C. A. H. s. **1915** 324; **15** 1014; **1916** 423; **1917** 89; **18** 1162
Lantz, (Dr.) s. **16** 1050
Lanza, Gaetano s. **1913** 213
Lar, E. F. s. **13** 1290
Larard, Charles Edward s. **07** 1403
— Verdrehungsversuche [A] s. **1910** 544
— Das Verhalten zäher Materialien bei Verdrehungsbeanspruchungen [A] s. **10** 1681
— s. **10** 1689
— Kinematographische Aufnahme von Verdrehungsversuchen [A] s. **12** 1844
Lardin s. **1911** 1058
Largier, F.: Spannungsmesser für gespannte Drähte [A] s. **11** 1427
Larisch-Moennich, Graf s. **1907** 74
Larner, Chester W. s. **1913** 698
Laroque, E. s. **1914** 545
La Rosa: Ueber das Schmelzen des Kohlenstoffs mittels des Jouleschen Effektes [A] s. **11** 1429
Larsen, Absalon s. **1907** 903
Larsen, Sinding s. **1913** 30, 71
Larson, Alf.: Brenntorf in Schweden [A] s. **07** 1865[1])
— s. **07** 1377, 1377
— Ueber Torf zu Brennzwecken [A] s. **08** 1869
— s. **1909** 973
Larson, E. [A] **1914** *23
Larson, Halvar s. **17** 885
Larson, Richard s. **10** 1674
Larsson, Ernst s. **1909** 973
Lasche, O. s. **18** 1022
Laschinger, E. J. s. **12** 1468
Lash, Hor. W.: Vermeidung von Fehlern in Stahlblöcken [A] s. **12** 1843
Lasius, Julius: Zur Entwicklungsgeschichte des Eisenkunstgusses [O] **1908** *385

[1]) Daselbst Verfasser nicht angegeben

Lasius, Julius (ferner)
— s. **1908** 417
— Die Darstellungen auf alten gußeisernen Ofenplatten, vom Standpunkte des Kunsthistorikers betrachtet [O] **1912** *519
— Kriegswahrzeichen in rheinisch-westfälischen Industriestädten [O] **1916** *133
Laspière, J. Tribot s. Tribot-Laspière, J.
Laßkowski, J.: Ueber die chemische Zusammensetzung der Rohblöcke für Weißblech [A] s. **1912** 281
Laszlo, Gabriel, u. Koloman Emszt s. **1908** 898; **1910** 525
Later, E. P. s. **16** 1049, 1238
Latta, Nisbet s. **1911** 151
Laube, R. s. **17** 982
Lauber, L., P. Oberhoffer u. H. Hammel: Ueber die Ergebnisse von Schmiedeversuchen mit Flußeisen und Stahl [O] **1916** *234, *263
Launay, L. de s. **10** 1946
Laur, Francis s. **08** 1872; **1909** 458; **1912** 160
Laurisch s. **1912** 540
Lauterbach, Andrew: Fallgewicht-Prüfmaschine für Gußeisenräder [A] s. **12** 1634
Lauth, B. C. s. **07** 1883
— Neuerungen an Martinöfen [A] s. **1908** *277
Lautsch u. G. Tammann s. **07** 1890
Lautz, August: Einwirkung der Temperatur auf die Biegefähigkeit von Flußeisen- und Kupferdrähten [A] s. **1915** *22
Laval, L., u. F. Wüst s. **08** 1423
— Experimentelle Untersuchung des Thomasprozesses [A] s. **1909** 121
Lavall, Carl P.: Ueber Kleinbessemerei [A] s. **12** 1233
La Valle, G.: Eisenerzlagerstätten von Süditalien und Sizilien [A] s. **11** 1679
— Eisenerzvorkommen in Süditalien und Sizilien [A] s. **1912** 276
Laveleye, Baron Ed. de: Ein geschichtlicher Ueberblick über das Eisenhüttenwesen in Belgien [A] s. **13** 1575
— s. **1914** 198
Lavender, J. H. s. **1917** 93
Law, Edward F.: Ueber die nichtmetallischen Verunreinigungen des Stahls [A] s. **1907** 853
— s. **07** 1400; **1908** 738
— Einfluß der Masse auf die Wärmebehandlung des Stahles [A] s. **18** 944
— **William H. Merret u. W. Pollard Digby:** Ueber Untersuchungen von Schweißnähten [A] s. **1911** 978
Law, F. s. **1909** 991
Lawrence, Benjamin B. s. **1911** 858
Lawrence, J. N., u. E. H. Archibald: Die Bestimmung der Feuchtigkeit in der Kohle [A] s. **1912** 924
Lawson, T. R., u. J. A. Capp: Thermoelektrische Anzeige von Zugbeanspruchungen als Prüfmethode [A] s. **12** 1924
Lay, Willy s. **09** 1512
Lazar, Zoltan von: Neue Gesichtspunkte für den Bau und Betrieb von Universal-Walzwerken [Zu] **1907** 884
Lazinski, A. s. **11** 1230
Lazurtegni, (Julio de) s. **12** 2009
— Eisenerzvorräte der Welt [A] s. **13** 1905

[1]) Daselbst irrtümlich C. Leber

[1]) Im Text irrtümlich Lescher

---

[1]) Daselbst irrtümlich W. Lilienberg
[2]) Daselbst irrtümlich M. Lilienberg

[1]) Im Text irrtümlich B. Lipin
[2]) Daselbst Ljass owski
[3]) Daselbst irrtümlich Ljunberg
[4]) Daselbst irrtümlich C. G. Lloyd
[5]) Daselbst irrtümlich J. C. Lloyd

[1]) Im Text irrtümlich M. Lohse
[2]) Daselbst irrtümlich N. Lohse

[1]) Daselbst C. E. Lord

[1]) Daselbst irrtümlich U. A. Loschge

[1]) Daselbst irrtümlich Mahlmann

[1]) Daselbst irrtüml. John H. Mathews
[2]) Daselbst irrtümlich Mathie
[3]) Daselbst irrtüml. Mathu-Thays, D.
[4]) Daselbst im Text: Matwejew, M.

[1]) Im Text irrtümlich Brauer

[1]) Daselbst Meckenburg

[1]) Daselbst J. M. Mellor
[2]) Daselbst irrtümlich Morica
[3]) Daselbst Paul M. Merica

[1]) Daselbst irrtümlich Miller, Hubert F.

[1]) Die Identität der Namen war nicht festzustellen.

[1]) Daselbst Nesbett
[2]) Daselbst ebenso wie in der Quelle irrtümlich Neumann

[1]) Daselbst ist der Name des Verfassers nicht genannt

[1]) Im Text irrtümlich Nieß

O.

[1]) Daselbst nur Alexander E. Outerbridge

Pardun, C.: Ueber das Verhalten des Schwefels beim Kupolofenschmelzen [O] **1911** 665
— [A] **12** 1231
Parish, F. s. **13** 2165
Park, William s. **1909** 35
Parker, E. s. **1908** 890
Parker, Edward W. s. **1907** 446, 448
— Kokserzeugung der Vereinigten Staaten im Jahre 1907 [A] s. **08** 1371
— s. **08** 1073, 1373; **09** 1414; **11** 1596
— Kohlenförderung der Vereinigten Staaten im Jahre 1911 [A] s. **12** 1389
— Die Koksgewinnung der Vereinigten Staaten im Jahre 1912 [A] s. **13** 1214
— Kohlenförderung der Vereinigten Staaten im Jahre 1912 [A] s. **13** 1458
— s. **1914** 1062
— Kohlenförderung der Vereinigten Staaten im Jahre 1913 [A] s. **14** 1515
— **u. Marius R. Campbell** s. **09** 1508
Parker, J. Herbert s. **1915** 666
Parker, J. W. s. **14** 1439
Parker, W. B. s. **08** 1434
— Einteilung des englischen Gießerei-Roheisens [A] s. **1914** 364
— s. **1916** 103, 423[1])
Parkhurst, Frederic A.: Organisation der Gießerei [A] s. **1915** 219
— s. **1915** 115; **15** *1198
Parkhurst, J. P. s. **18** 903
Parma, Al. s. **1910** 1119
Parmelee, H. C. s. **16** 1047
Parr, C. P. s. **18** 693
Parr, G. W., u. L. L. Lloyd s. **10** 1689
Parr, S. W. s. **1907** 447; **07** 1404; **10** 1686
— Die Bestimmung der flüchtigen Bestandteile in der Kohle [A] s. **1912** 170
— Die Ursachen abweichender Ergebnisse bei der Bestimmung der flüchtigen Bestandteile [A] s. **12** 1244
— Eine neue kalorimetrische Bombe [A] s. **1913** 30
— Die harzigen Bestandteile der bituminösen Kohle [A] s. **1913** 657
— (Entwicklung einer) Säurebeständige(n) Legierung [A] s. **1916** 317[2]), 617
— **u. Perry Barker:** Ueber die in der Steinkohle eingeschlossenen Gase [A] s. **11** 1108
— **u. F. W. Kressmann** s. **1911** 683
— Ueber die Selbstentzündung von Kohle [A] s. **11** 1238
— **u. (H. L.) Olin:** Verkokung von Kohle bei niederer Temperatur [A] s. **1913** 488
— Die Verkokung der Kohle bei niedrigen Temperaturen unter Berücksichtigung der Eigenschaften und Zusammensetzung der Erzeugnisse [A] s. **16** 924
— **u. W. F. Wheeler:** Veränderung von Kohlenmustern [A] s. **08** 1904
— s. **09** 2031, 2032
— Ueber die Wetterbeständigkeit der Steinkohle [A] s. **11** 1108
— Ueber Steinkohle und die Zusammensetzung von Kohlenasche [A] s. **11** 1360
— **u. Ruth Berolzheimer:** Vergleich verschiedener Methoden zur Schwefelbestimmung in Kohlen [A] s. **09** 2031

[1]) Im Text irrtümlich W. P. Parker
[2]) Im Text irrtümlich S. W. Park

Parravano u. de Cesaris: Bildungswärme des Eisensulfürs [A] s. **18** 902
Parry, W. H. s. **07** 1075; **15** 1112
Parry, W. H., jr.: Modell für eine Gewindemuffe [A] s. **1915** 560
Parseval, von s. **08** 1516
— Lenkballon [A] s. **10** 1174
Parsons, A. D. C. s. **1917** 411
Parsons, Charles A., A. C. Holzapfel, E. L. Orde u. R. J. Walker s. **1912** 1074
Parsons, Floyd W. s. **1911** 516
Parsons, J. A.: Kupolofenbetrieb mit vorgewärmtem Gebläsewind [A] s. **1917** *404
Parsons, R. H. s. **14** 1860
Partiot s. **1907** 469
Pascal, P. s. **1914** 1104
Paschke, Max s. **1916** 479
Pasinski, (Wilhelm) von: Der gegenwärtige Stand der Rauchbekämpfung [A] s. **1911** 152
— s. **1911** 152; **14** 1311
Pasmannik, J. s. **13** 1625
Passow, Hermann s. **1907** 534
— [A] **07** 1708
— [B] **1908** 420; [A] **08** 1040
— s. **08** 1415, 1876
— [A] **1909** 721
— s. **1909** 460
— Schmelzversuche zum Nachweis des Einflusses der chemischen Zusammensetzung auf Hydraulizität der Schlacken [O] **09** 1267
— Eignung von Hochofen-Stückschlacke zur Betonbereitung [O] **1910** 829
— Ueber den Wert mikroskopischer Untersuchungen für die Beurteilung von Hochofenschlacke [O] **1910** *989
— (Nachruf für) Professor Dr. Wilhelm Michaelis **1911** *907
— Eisenportlandzement im Vergleich zu Portlandzement [O] **1912** 477
— Colloseus-Verfahren [A] s. **12** 1238
— s. **1916** 99, 202; **16** 853, 949
Patch, E. L. s. **1917** 534; **17** 888, 987
— **u. W. W. Webster:** Wärmebehandlung von Ankerketten [A] s. **1918** *242
Paterson, J. H. s. **1916** 323
Paton, J. Drummond s. **1917** 89
Patrick, Walter A., u. Wm. H. Walker: Bestimmung des Sauerstoffs im Eisen durch Reduktion im elektrischen Vakuumofen [A] s. **1913** *29
Patrzek s. **1917** 314
Pattberg s. **08** 1722; **1912** 360
Patten, Robert s. **1907** 919
Patterson, W. Hamilton s. **1913** 701; **1915** 568
— Prüfung feuerfester Steine [A] s. **16** 1070
Patton, A. s. **1917** 532
— **u. J. N. Speller:** Walzensinter im Bessemerbetrieb [A] s. **1918** 217
Patton, B. H. L. s. **11** 2105
Patton, C. s. **08** 1422
Patton, E. O. s. **1914** 930
Patton, N. s. **1908** 910
Patzukoff, N., u. F. Gercke: Schnellverfahren zur Kohlenstoffbestimmung in Ferrochrom [O] **1912** *439
Paul, (Dr.) s. **07** 1875
Paul, F., u. Chalon: Eisenerze in Algier und Tunis [A] s. **1907** 913

Paul, F. W. s. **11** *1743, 1866
— Ueber die Erhöhung des Ausbringens bei der Erzeugung von Siemens-Martin-Stahl [A] s. **12** 1794
— s. **1913** 954
Pauli, W. s. **17** 988
Pauli, W. T.: Eine peruanische Gießerei, die höchstgelegene der Welt [A] s. **11** 1807
Paull, F. M. s. **15** 1209
Paulmann u. Blaum s. **11** 1226
Pauly, Hans: Neue zylindrische Vertikalöfen mit Gasfeuerung zum Vergüten und Härten **16** 1063
Pavloff, A. s. **17** 887
Pavloff, M. s. **1913** 370
Pavloff, (Michael) s. **1914** 461
Pav(w)loff, M. A. s. **1908** 433
— Die Profile der Hochöfen [A] s. **09** 1518
s. **09** 1521
— Hochofen Nr. 5 der Alexandrowsky-Werke [A] s. **1910** 534
— s. **10** 2204
— Die Abmessungen von Martinöfen nach Erfahrungswerten [A] s. **11** *1183
— s. **11** 1808
Pawlowski, August s. **12** 1770; **1916** 99
Paye, Viktor W. s. **13** 1287
Payne, C. Q. s. **1913** 696
Payne, Henry M. s. **1910** 1105; **12** 1239
Pazourek, Jan s. **18** 1119
Peabody, E. H. s. **1913** 1075
Peake, Wilfrid S.: Ueber eine Neuerung im Gasheizen [A] s. **09** *1530
Peakman, P. s. **18** 1016
Pearson, Louis F. s. **1907** 474
Pearson-Perry, G. H. s. **12** 2185
Pease, O. D. A. s. **1914** 548[1]); **14** 1348; **1918** 366
C. D. Young u. C. H. Strand: Wärmebehandlung von Stahlformguß [A] s. **1914** 1095
Pederson, Axel K. s. **1911** 153; **12** 2186
Pegg, H. V. s. **12** 1628
Peik, Louis D. s. **16** 732
Pein, Emil F. G.: Elektroflutwerk Husum [A] s. **12** 1149
Peipers, Const.: Das Abdrehen der rohen Qualitätsstahlblöcke zur gänzlichen Vermeidung der Oberflächenfehler [O] **11** 1927
— Erinnerungen an Pierre Martin [O] **12** 1741
Peipers, Emil s. **1910** 906
Peirce, Royden s. **1907** 924
Peiseler, Gottlieb s. **1907** 924
Pellet, H.: Heizwert von Kohlen [A] s. **1907** 348
Pellett, J. S. s. **1914** 1098
Pellissier, G. E.: Eine neue Theorie über die Ursachen der Riffelbildung an Schienen [A] s. **1912** *582
— s. **1912** 369, 543
Pelt, G. van s. **1914** 1104
Pemberton, H. s. **10** 1674; **12** 1240
Pendergast, J. s. **14** 1862
Pendleton, J. C. s. **1914** 769; **14** 1862; **15** 1326; **17** 1085
— **u. R. E. Kennedy:** Vermeidung unnötiger Handgriffe und Bewegungen bei der Bankformerei [A] s. **1915** 219
Penkiewitsch, B. s. **1914** 1104[2]); **14** 1349
Penton, Henry s. **1909** 455

[1]) Im Text irrtümlich A. A. D. Pease
[2]) Daselbst Penkewitsch

[1]) Der Vorname ist dort irrtümlich mit „R" bezeichnet

---

[1]) Daselbst irrtümlich Max Priemhäußer
[2]) Im Text irrtümlich H. L. Primrose
[3]) Daselbst irrtümlich A. Hastings Probert.

[1]) Im Text irrtümlich Reißwitz

[1]) Daselbst hat der Name die Form Rodsewitsch-Belewitsch

[1]) Im Text irrtümlich Roland

[1]) Im Text und in der Quelle irrtümlich Rholand

S.

[1]) Daselbst Saldaou

[1]) Daselbst irrtümlich R. Sankley
[2]) Im Text irrtümlich Shawhill
[3]) Daselbst irrtümlich Sawhell

[1]) Daselbst irrtümlich Schieffer

[1]) Daselbst ist der Name des Verfassers nicht genannt.

[1]) Daselbst irrtümlich Sckiguchi

[1]) Daselbst irrtümlich Skimer

[1]) Im Text nur H. Smith

[1]) Daselbst irrtümlich E. T. Snyder

[1]) Daselbst im Text irrtümlich Stehlick

[1]) Daselbst irrtümlich Stolzenberg

[1]) Daselbst irrtümlich Stanghton

[1]) Daselbst irrtümlich Oscar Stromberg

[1]) Daselbst N. Surdul
[2]) Im Text Surschizki, S.
[3]) Im Text irrtümlich F. A. Suverkrop

T.

[1]) Daselbst irrtümlich G. Taczak

[1]) Daselbst G. Tagayeff

[1]) Daselbst Täntzler

[1]) Daselbst Johann Terény

[1]) Daselbst irrtümlich Thomson
[2]) Daselbst nur D. Thompson

[1]) Daselbst irrtümlich Treefall

[1]) Im Text irrtümlich Trouceda

[1]) Daselbst, wie in der Quelle, irrtümlich Tamman

[1]) Daselbst J. L. Treuheit

Trutin, K. (ferner)
— Einige Bemerkungen über die Oberflächenblasen von Stahlblöcken [A] s. **1912** 709[1])
Trueblood u. Lind: Alkalimetrische Wolframbestimmung im Stahl [A] s. **1908** 456
Trump, C. C. s. **1915** 321
Tschaplowitz, F. s. **1914** 771, 935
Tschernjawski, W. s. **1911** 684
Tschernobajew, D., u. S. Wologdin: Bildungswärmen der Schmelzen von Kieselsäure, Kalziumoxyd und wasserfreiem Kaolin [A] s. **12** 1462
— Bildungswärme einiger Silikate [A] s. **1912** 541[2])
— Die Bildungswärme der Schlacken [A] s. **1912** 546[3])
Tschernow, D. C. s. **1908** 450[4])
— Ueber das Ausbrennen der Züge in Stahlgeschützen [A] s. **1913** 213
— s. **17** 885[5])
Tschierschky, S. [B] **12** 2065; [B] **1913** 670; [B] **13** 1883
— s. **1914** 1011
Tschilikin: Zur Bestimmung von Wolfram [A] s. **09** 1533
Tschischewskij, N. P.: Stickstoff im Eisen [O] **1908** *397[6])
— s. **1913** 701, 1081; **13** 1290
— Einfluß von Stickstoff auf Eisen und Stahl [A] s. **1916** 102
— Vorkommen und Einfluß von Stickstoff auf Eisen und Stahl [A] s. **1916** 147
— s. **1917** *481
— Einsatzhärtung des Eisens durch Bor [A] s. **17** 932; (s. a. 988)
— s. **17** 987[7]), 1104, 1104; **18** 1162
— **u. N. Schulgin:** Bestimmung der S E-Linie im Eisenkohlenstoff-Diagramm durch Schliffätzungen bei hohen Temperaturen im Vakuum [A] s. **17** 1033
Tschugaeff, L. s. **14** 1776
Tschuwaschew, A. s. **1914** 1101
Tübben, (L.) s. **07** 1365; **13** 1209
Tucker, Alex E.: Der Einfluß der Verunreinigungen des Sauerstoffes beim autogenen Schneiden von Eisen und Stahl [A] s. **11** 1809
Tucker, F. H. s. **1914** 207
Tucker, Samuel A.: Elektrische Röhrenöfen mit „Calorite"-Widerständen für Laboratoriumszwecke [A] s. **11** 1811
— **u. E. Schramm** s. **10** 1686
Tuckermann, E. s. **1912** 707
Tuckwell, H. W. Surtees: Die Tata-Eisen- und Stahlwerke in Indien [A] s. **18** 1063
Tudsberry, (Dr.) s. **18** 896
Tuloschinsky, W. s. **1915** 664
Tungay, Sidney J.: Säurefestes Eisen [A] s. **18** 1215

[1]) Daselbst K. Troubine
[2]) Daselbst Tschernobaeff u. Wologdin
[3]) Daselbst Tschernobajeff u. Wologdine
[4]) Daselbst D. C. Tschernoff
[5]) Daselbst D. C. Tchernow.
[6]) Auch N. Tschischewski, Tschishewski, Tschijevsky geschrieben
[7]) Daselbst geschrieben Tchijevsky

Tupper, C. A. s. **08** 1888; **1910** 1125
— Die Biwabik-Eisenerzgrube [A] s. **11** 2104
— s. **11** **1807**
— Erzwäsche der Oliver Iron Mining Co. [A] s. **12** 1540
— s. **1913** 210; **13** 1827; **14** 1314; **1915** 458; **15** 1211, (1211), 1211, 1309; **1916** 100, 423, 520; **16** 952
Turina, J. s. **1916** 323, 421, 641; **16** 731, 948
Turk, (Direktor) s. **1910** 383
Turk, F. s. **11** 1365
Turley, Erich [B] **1907** 289, 753; [B] **07** 1210, 1439, 1598, 1642; [A] **07** 1641
— Querverband bei zusammengesetzten Stützen aus Walzeisen [A] **1908** 821
— [B] **1908** 606, 932; [A] **1908** 348; [B] **08** 1079; [B] **09** 2036, 2037; [B] **10** 1479, 1694, 1694
Turnbull, N. K. s. **1914** 1102
Turnbull, R.: Héroultofen [A] s. **09** 1282
— Elektroden für elektrische Oefen [A] s. **12** 1422
Turner, George s. **07** 1269; **1908** 898; **08** 1410
Turner, H.: Härte und Härten [A] s. **1918** *270
Turner, H. W. s. **1914** 545
Turner, L. B. s. **1909** 474
— Die Festigkeit des Eisens bei gleichzeitiger Wirkung mehrerer Spannungen und sein Verhalten gegenüber wiederholten Beanspruchungen [A] s. **11** 1974
Turner, Thomas: Härteprüfungsverfahren [A] s. **1909** 799
— s. **09** 1414
— Die Erstarrung von Eisenguß [A] s. **1912** 709
— Volumenänderungen in gegossenen Metallen [A] s. **1912** 954
— Ueber einige Ueberreste früherer Eisenerzeugung in Staffordshire [A] s. **1912** 955
— Die Reaktionen des Puddelprozesses [A] s. **1913** 699
— s. **13** 1953; **15** 823; **16** 1238
— Einfluß der Abkühltemperatur auf Gußeisen [A] s. **1917** *311
— s. **17** 1103; **18** 1018
— **u. Arthur Hague:** Der Einfluß des Siliziums auf reines Gußeisen [A] s. **10** *1768
— s. **1911** 518
Turner, W. A. s. **1918** 597
Turner, W. E. S. s. **1912** 283
Turner, W. L.: Statische und dynamische Eigenschaften des Flußeisens [A] s. **08** 1434
Turpin, F. s. **15** 1013
Tusker, H. s. **1915** 324
Tuttle, F. H. s. **1913** 1081
Tuttle, N. s. **12** *1228
Tutton, A. E. H. s. **17** 763
Tutwiler, C. C. s. **14** 1772
Twaddell, J. L. s. **1908** 638
Tweedy, A. M. s. **1914** 202
Twyman, Th.: Kippbarer Talbotofen [A] s. **1907** 748
Tyssowski, John: Elektrisches Verschmelzen von Eisenerzen in Héroult (Kalifornien) [A] s. **10** *1729
Tzschachmann, Walther s. **1914** 931

U.

Ubagbs, Mor., u. Prost s. **12** 1244
Ubbelohde, L. s. **09** 2005
— Elektrische Laboratoriumsöfen mit Wicklung aus unedlem Metall [A] s. **11** 2109
— Zur Theorie der Reibung geschmierter Maschinenteile [O] **12** *1695
— s. **1913** 1079
— [B] **13** 1340 (1341); [B] **18** 950
— **u. de Castro:** Gasanalyse durch fraktionierte Verbrennung [A] s. **11** 1594
— **u. M. Hofsäß:** Ein neuer Gasmesser „Capomesser" und ein Zähigkeitsmesser für Gase [A] s. **12** 1239
— Ein Momentgasmesser „Capomesser" und ein Zähigkeitsmesser für Gase [A] s. **1913** 214
Uebelacker, H. s. **18** 1118
Udhaug, A. s. **1912** 541
Ufer s. **1907** 348
Ugé, (W.) s. **07** 1430, 1431; **1908** 276, 417; **08** 1402, 1402, 1402; **1909** 49, 71, 72; **09** 1571, 1575; **10** 1647, 1758; **1911** 1048; **11** 1597, 1597; **12** 1458
Ugglas, Ludwig R. af s. **11** 1590
— Ueber das Rösten von Schlich in den Vereinigten Staaten [A] s. **1912** 163
Uhler, J. Lloyd: Dynamische Widerstandsfähigkeit von Stahlformguß [A] s. **15** 1332
— s. **15** 1212
Uhlig, Fr. s. **1907** 922
Uhlig, V. s. **1911** 152
Uehling, Ed. H. s. **1912** 170
Uehling, Edw. A. s. **1911** 152
Uhlmann, Alfred s. **18** 1117
Uhlmann, P. W. s. **12** 1840
Uhrus, Helge s. **1913** 210
— Die neue Hochofenanlage in Spännarhyttan in Schweden [A] s. **1914** *22
— s. **15** 1080
Ulbricht, R. s. **1917** 167
Ulffers s. **1907** 453
Ullmann, M., u. W. Busch: Schnelle Bestimmung von Asche und Phosphor in Koks [A] s. **09** 2031
Ullrich s. **1908** 628
Ulmke, H. L. s. **1912** 543
Ulrich, G. s. **17** 885
Ulrich, Leo s. **1917** 408
Unckenbolt, L. s. **1907** 108, 213
— Rekuperator, System Gobbe-Chantraine [A] **1908** *744
— [B] **09** 2035
— Vorschlag zum Ersatz der französischen Kugelflintsteine während der Dauer des Krieges **1916** 19; [Zu] **1916** 297
Underhill, Dillen s. **1909** 983[1]); **09** 1520, 2018; **1910** 537, 1115; **10** 1675
Ungeheuer, Misch s. **1910** 525, 1100; **10** 1661; **12** 2009, 2185
— Die wirtschaftliche Bedeutung der ostfranzösischen Erz- und Eisenindustrie [A] s. **13** 1903
— s. **15** 1208; **16** 852
Unger, John S.: Vanadiumstahl [A] s. **1908** 918
— Metallurgische Entwicklung der Eisen- und Stahlerzeugung [A] s. **12** 1120

[1]) Daselbst irrtümlich Dillon Underhill

[1]) Daselbst irrtümlich Fial, F. K.
[2]) Daselbst Vial
[3]) Daselbst irrtümlich Vigoureux

[1]) Daselbst irrtümlich Vosberg-Reckow

W.

[1]) Im Text irrtümlich Wartenberg

[1]) Im Text irrtümlich Wach
[2]) Daselbst sind die Namen der Verfasser nicht genannt
[3]) Daselbst irrtümlich E. H. Schutz

[1]) Daselbst Wawrzinick

[1]) Daselbst irrtümlich Neuenburg

[1]) Daselbst irrtümlich M. P. Weiß

Wepfer, G. W. s. **14** 1310
Werber, B. s. **17** 982; **1918** 274
Werckmeister, C. s. **12** 2188
Wereschtschagin, N. S. s. **1907** 444, 903
— s. **10** 2205[1])
— Ein neues S-Profil [A] s. **11** *1682
— s. **11** 1427
— Wahl des Antriebes der Walzenstraßen [A] s. **1912** 999
— s. **1913** 699
— Kontinuierliche Walzwerke [A] s. **16** 909[2])
Werlisch, E.: Ueber die Lage von U-Eisen-Kalibern zur Walzlinie [O] **13** *1561
Werlitz, Heinrich: Ausnutzung der natürlichen Gase bei der Erdölgewinnung [A] s. **11** 1968
Werndl, Franz: Ueber ein Verfahren zur Berechnung des zur direkten Reduktion im Hochofen verbrauchten Kohlenstoffs [Zu] **11** 1543
— s. **1912** 920
— [B] **13** 2170
Werneburg, H. s. **16** 731; **18** 808, 1020
Wernecke: Eisenindustrie Portugals [A] s. **07** 1709
Werner, A.: Thermische Ausdehnung fester Körper bei höheren Temperaturen [A] s. **1913** 1079
— **u. A. Leman:** Längenänderung an gehärtetem Stahl [A] s. **11** 1592
Werner, Ernst [B] **1907** 571
— Frankreichs Kraftwagenindustrie im Vergleich zur deutschen [A] **1908** 604
— [B] **1908** 930, 935
— Die Geschäftsergebnisse der deutschen Aktiengesellschaften (für 1907 bis 08) [A] **09** 1697
— Die finanziellen Ergebnisse der deutschen Maschinenbau - Aktiengesellschaften im Jahre 1909 [A] s. **10** 2050
— Ds. im Jahre 1910 [A] s. **11** 1848
— Ds. im Jahre 1911 [A] s. **12** 1847
— Ds. im Jahre 1912 [A] s. **13** *1957
— Ds. im Jahre 1913 [A] s. **14** *1540
— Ds. im Jahre 1914 [A] s. **16** 663
— Ds. im Jahre 1915 [A] s. **17** 704
— Ds. im Jahre 1916 [A] s. **18** *716, (717)
— [B] **10** 2218; [B] **13** 1843
Werner, Fr. F.: Kleiner Beitrag zum qualitativen Nachweis von Zink [A] s. **1912** 1080
Werner, H.: Der Oberschlesische Turm (auf der Ausstellung zu Posen) A. Das Bauwerk [O] **11** *1325
— Die Maschinenhalle (auf der Ausstellung zu Posen). A. Das Bauwerk [O] **11** *1343
Werner, Siegfried G. s. **13** 1589, 1616, 1970, 2148; **1915** 206, 215, 215; **15** 869, 870, 882
— Geschäftsbericht über die Tätigkeit des Vereins deutscher Eisengießereien im Jahre 1914/15 [A] s. **15** 882
— s. **1916** 311
— Geschäftsbericht des Vereins deutscher Eisengießereien über das Jahr 1915 [A] s. **16** 806
— s. **16** 805; **1917** 238, 253, 297, 297
— Die Grundlagen für die Anwendung betriebswissenschaftlicher Verfahren in der Gießerei [O] **18** 1097; (s. a. 881, 1010)

[1]) Daselbst Werestschagin, N.
[2]) Daselbst: Werestchagin

Werner, Siegfried G. (ferner)
— Geschäftsbericht über die Tätigkeit des Vereins deutscher Eisengießereien in den Jahren 1916/18 [A] s. **18** 1010
— s. **18** 881, 1009
Wernicke, Friedrich [B] **1907** 535
— Ueber Druckfestigkeit von Schamottesteinen [Zu] **07** 1659
— Die Hütwohlsche Exzenterpresse zur Herstellung von Schamottesteinen mit hoher Druckfestigkeit [A] **1908** *705
— Die Herstellung der Schamotte- und Dinassteine in Südrußland [A] s. **08** 1873
— Untersuchung der Quarzite und Feststellung ihrer Verwendbarkeit für die feuerfeste Industrie, besonders zur Herstellung von Dinassteinen [A] s. **1910** 528
— [B] **1911** 247, 612
— Ueber Quarzite und Silikasteine [O] **1913** *235
— Die Quarzitbrüche der Germaniawerke Bad Aßmannshausen [A] s. **13** 1449
— **u. W. Wildschrey** s. **1910** 1106; **10** 1666
Wertenegg, Wilhelm Eyberger v.: Vorrichtung zum Messen von Schienenabnutzungen [A] s. **1909** *476
Wertheimer, Fritz: Deutsche Leistungen und deutsche Aufgaben in China [A] s. **13** 1784
Werveke, L. van s. **1911** 314
Wesselmann, J., u. M. Levin: Ueber Zusammenhänge zwischen der Zusammensetzung des Gichtgases und den Betriebsverhältnissen von Hochöfen [A] s. **14** 1312
Wesselsky, Ludwig s. **1907** 804
Wesson, C. M.: Erzeugung hochwertiger Stahlgüsse für Artilleriebedarf [A] s. **18** 687
West, J. G. s. **1914** *412
West, John s. **16** 853
West, Ralph H.: Eingüsse und Füllköpfe beim Stahlguß [A] s. **1917** *405
West, Thomas D. s. **1907** 596, 623, 650, 918
— Die Graueisen-Gießerei [A] s. **07** 1073
— Verhütung von Unfällen in Eisengießereien [A] s. **08** 1038
— s. **08** 1423, 1887, 1888; **09** 1520, 1738
— Persönliche Gleichung bei Unglücksfällen [A] s. **10** 1216
— Ungleichmäßig abgeschreckte und unrunde Hartgußräder [A] s. **10** 1682
— Untersuchung von Fehlern in Gußstücken [A] s. **10** 1930
— s. **10** 1674
— Die heutige amerikanische Gießereipraxis, ihre Aussichten und Anforderungen [A] s. **1911** 692
— s. **1911** 316, 1059
— Gashohlräume, Kügelchen und harte Stellen in Eisengußstücken [A] s. **11** 1982
— s. **11** 1426, 1971, 2106; **1912** *143
— Herstellung von Versuchsstäben aus härtbarem Guß [A] s. **12** 1836
— s. **12** 1240, 1819; **1916** 203
West, Walter, J. Lloyd Bentley u. J. Newton Friend: Vorgang beim Rosten [A] s. **1912** 833

West, Walter, J. Lloyd Bentley u. J. Newton Friend (ferner)
— Angriffs- und Rostversuche mit Nickel-, Chrom- und Nickel-Chrom-Stählen [A] s. **1912** 876
— s. **12** 1466
— Korrodierbarkeit von Nickel-, Chrom- und Nickel-Chrom-Stählen [A] s. **1913** 788
Westberg, Nils: Elektrische Ausgleichanlage der Eisenwerks-Aktiengesellschaft Sandviken [A] s. **09** *2013
Westcott, A. L. s. **13** 1454
Westcott, B. V.: Untersuchungsverfahren für Ermittlung des Kraftbedarfes an Walzwerken [A] s. **1912** 921
Westerby, Th., u. W. G. Crosthwaite: Zur Verwendung minderwertiger Brennstoffe zur Dampfkesselfeuerung [A] s. **1916** *17
Westhoff, Franz: Ueber Verwendung hochprozentigen Ferrosiliziums in der Eisengießerei [O] **08** 1246; [Zu] **08** 1510
— Ueber den Begriff „handelsüblich verzinnte Kernstützen" und einige Versuche mit bleihaltigen Kernstützen [O] **1910** 913
— Ueber Korrosionserscheinungen an Gußeisenventilen und schmiedeeisernen Röhren bei Heißdampfleitungen [O] **1911** 1043
— s. **1911** 1046
— [B] **11** 1987
— Die Herstellung von Graugußgranaten in französischen Gießereien [O] **16** *726
— Uebertragung der im Kriege im Gießereibetriebe gemachten Erfahrungen auf die Friedensarbeit s. **16** 837
— s. **1918** 275
Westling, E. H.: Zur Schwefelbestimmung in Erzen [A] s. **1912** 170
Westphal, M. s. **1909** 476, 995; **09** 1528
Wetterkamp, (Dr.) s. **1914** 444
Wettich, Hans s. **1908** 436
— Rangiereinrichtungen in industriellen Betrieben [A] s. **09** 2011
— s. **1911** 153
— Neuere Elektrohängebahnen in Gießereien [O] **1914** *345
— Die Bewegung des Fördergutes im Füllrumpf [O] **1915** *521
— s. **15** 1112
Wetzel, Erich s. **1912** 449; **1913** 414; **1914** 502
— [A] **1913** 788, 911
— s. **15** 888; **1917** 92, 192; **17** 805
— **u. O. Bauer:** Beschädigungen von Tenderradreifen durch starke örtliche Kaltbearbeitung [O] **1911** *226
— Versuche über das Rosten von Eisen in nach dem Permutitverfahren enthärtetem Wasser sowie über Mittel zur Verhinderung des Rostangriffs [A] s. **15** 1211
— Zersetzungserscheinungen an Gußeisen [A] s. **16** 1158
— s. **16** 1049
Weyhmann, (Dr.) s. **1908** 429
— Die ostlothringischen Unternehmungen des Hauses de Wendel im 18. Jahrhundert: Kreuzwald, Ste. Fontaine, Homburg und St. Louis [A] s. **1909** 971
— Geschichte der Stahlindustrie im Saargebiet [A] s. **09** 1505

[1]) Im Text irrtümlich Wheastley
[2]) Daselbst irrtümlich N. Whitaker

[1]) Daselbst irrtümlich M. H. Wickhurst

[1]) Im Text irrtümlich Wihtal

[1]) Im Text nur C. Wilson
[2]) Daselbst nur F. Winmill

[1]) Daselbst Wittorp, N.
[2]) Daselbst Wittorp, N. v.
[3]) Daselbst Wittorf, N. M.

[1]) Daselbst irrtümlich Wolfram
[2]) Daselbst im Text Tschernaeff
[3]) Daselbst im Text Wologdin

Y.

Z.

[1]) Daselbst, wie in der Quelle, fälschlich Jounger

3. Verzeichnis zur Bücherschau[1])

A.

[1]) Innerhalb dieses Verzeichnisses sind — abweichend von der Ordnung im Sachverzeichnis — unter denselben (fettgedruckten) Verfassernamen oder Sachworten die Titel der einzelnen Bücher nach dem ersten Hauptwort alphabetisch geordnet

B.

[1]) Im Text irrtümlich Th.

C.

[1]) Im Text irrtümlich: J. W.

[1]) Im Text irrtümlich A. L. Gerschun

D.

E.

F.

[1]) Im Text irrtümlich A. L. Gerschun

[1]) Im Text irrtümlich: Freitag

G.

[1]) Im Text irrtümlich Grunert

I.

L.

[1]) Im Text irrtümlich Lairiz

M.

N.

O.

P.

[1]) Daselbst M. Pavloff

Q.

R.

[1]) Daselbst irrtümlich Riess, Heinrich

S.

U.

V.

4. Patentverzeichnis

A. Deutsches Reich.

a) **Patentanmeldungen** finden sich am Eingang des (deutschen) Patentberichtes, zumeist in jedem Hefte
Zurücknahmen (von Patentanmeldungen) und Versagungen (von Patenten) 1911 437, 437, 932; **11** 1636; **1912** 29, 588; **12** 1121, 1673; **1913** 32, 571; **13** 1120, 1664; **1914** 29, 596; **14** 1143, 1585; **1915** 25, 350; **15** 689, 1058; **1916** 42, 420; **16** 686, 999; **1917** 67, 386; **17** 658, 955; **1918** 58, 402; **18** 620, 921

b) **Gebrauchsmustereintragungen** finden sich an zweiter Stelle des (deutschen) Patentberichtes, zumeist in jedem Heft

c) **Reichspatente (Verzeichnis nach Nummern).**

Nr.		Seite
167 962	**1907**	666
168 856		*30
168 907		*30
169 080		*69
169 368		*102
169 937		30
170 136		*30
170 406		*146
170 697		*102
170 783		*70
171 068		*102
171 092		*146
171 155		*70
171 180		*70
171 203		102
171 286		*70
171 565		*69
171 566		*279
171 637		*101
171 663		* 29
171 901		*784
171 955		*716
172 098		*179
172 178		*716
172 193		279
172 236		*179
172 299		*784
172 311		*315
172 400		*279
172 401		*278
172 445		*847
172 503		*784
172 564		*208
172 693		*208
172 746		*784
172 748		*279
172 834		*279
172 908		*279
172 977	**1907**	*242
173 015		*421
173 047		*242
173 103		349
173 116		716
173 126		*666
173 165		*350
173 194		*666
173 203		*602
173 204		*350
173 244		*421
173 247		*498
173 255		421
173 405		*315
173 516		*350
173 517		*421
173 537		*314
173 651		*315
173 652		*315
173 675		*813
173 688		784
173 688	**07**	1108
173 691	**1907**	*386
173 695		*716
173 696		*498
173 791		*350
173 848		*888
173 849		716
173 850		*603
173 883		*498
173 890		*498
173 892		*315
173 946		498
173 973		*497
173 974		*603
174 005	**07**	*1263
174 030	**1907**	*603
174 045		*529
174 082	**1907**	*667
174 141		*848
174 176		*784
174 284		*888
174 285		*528
174 301		*716
174 315		*666
174 325		*745
174 349		*783
174 372		*666
174 373	**07**	*1070
174 374	**1907**	*848
174 396		*715
174 495		632
174 671		*667
174 695		813
174 777		745
174 778		*746
174 779		*746
174 812		*632
174 816		*848
174 876	**07**	948
174 884	**1907**	744
174 901	**07**	*1070
174 903	**1907**	*745
175 026		745
175 063		*744
175 095		632
175 098		*745
175 131	**07**	*1108
175 164	**1907**	*887
175 204		*887
175 208		*632
175 222		887
175 301		*888
175 346		*888
175 411		*888
175 431		*744
175 433		746
175 449	**07**	*1134
175 481		*948
175 581		*1204
175 644	**1907**	*887
175 657	**07**	948
175 665		*948
175 765		*1071
175 784	**1907**	*887
175 785		*887
175 811	**07**	*948
175 812		*1134
175 813	**1907**	*886
175 814	**07**	1071
175 815		*1233
175 816		1233
175 817		*1264
175 832		1264
175 834		*1233
176 038		*1204
176 232		*1264
176 245	**07**	*1204
176 246		*1264
176 392		*1232
176 452		*1296
176 455		*1297
176 626		1204
176 644		*1204
176 646		*1264
176 650		*1204
176 936		*1264
177 000		*1233
177 123		*1233
177 177		*1232
177 222		*1168
177 305		1203
177 306		*1504
177 354		*1296
177 412		*1232
177 489		*1108
177 683		*1203
177 773		*1203
177 774		1203
177 802		1232
177 988		*1203
178 183		*1296
178 303		1170
178 310		*1202
178 329		*1108
178 589		*1170
178 694		*1203
179 121		*1170
179 190		*1170
179 231		*1170
179 286		*1169
179 311		*1169
179 403		1169
179 436		*1169
179 527		1851
179 566		*1170
179 567		*1134
179 602		*1169
179 626		*1134
179 685		*1169
179 700		*1108
179 717		*1168
179 739		1108
179 790		*1134
179 830		*1108
179 999		*1328
180 000		*1328
180 002		*1328
180 009		*1296
180 027		*1328
180 030		*1327
180 041		*1327
180 073		1427
180 098		*1328
180 116		1327
180 117		1426
180 163	**07**	*1327
180 227		*1327
180 422		*1427
180 462		*1427
180 502		*1427
180 787		*1545
180 863		*1629
180 900		*1327
180 901		*1629
180 923		*1630
180 999		*1426
181 021		*1545
181 061		*1545
181 100		*1503
181 107		*1629
181 191		1545
181 343		*1544
181 383		1629/1630
181 531		*1586
181 584		*1503
181 592		*1586
181 630		*1586
181 631		*1703
181 655		*1667
181 662		*1703
181 819		*1667
181 845		*1703
181 880		*1666
181 888		*1667
181 899		*1667
181 906		1666
181 937		*1666
181 995		*1666
182 048		*1703
182 286		*1852
182 294		*1817
182 295		*1744
182 351		1703
182 399		*1852
182 469		*1744
182 508		*1852
182 617		1744
182 635		*1702
182 638		1666
182 639		*1744
182 731		*1852
182 942		*1817
182 950		*1852
182 992		*1744
183 047	**1908**	*23
183 063	**07**	*1817
183 095		*1817
183 096		*1817
183 105		*1779
183 108		1817
183 281		*1779
183 314	**1908**	*203
183 325	**07**	*1779
183 336		*1779
183 482	**07**	*1851
183 499		1816
183 509	**09**	1779
183 622	**07**	*1816
183 670		*1744
183 674		*1816
183 716	**1908**	*23
183 764	**07**	*1779
183 803		*1851
183 831	**1908**	*24
183 889		*23
183 890		*23
183 902		*597
183 915		*24
184 038		*24
184 039		24
184 115		*597
184 118		*24
184 122		*24
184 160		24
184 168		57
184 169		*57
184 213		*57
184 316		22
184 389		*56
184 478		23
184 484		*57
184 493		*56
184 600		*134
184 638		*57
184 650		*57
184 715		*134
184 733		*134
184 754		*167
184 769		*167
184 770		*135
184 842		*135
184 893		*134
184 902		*135
184 903		*134
184 904		*133
184 907		203
184 908	**08**	*999
184 981	**1908**	24
185 029		*167
185 032		*560
185 086		*167
185 104		167
185 106		*167
185 107		*167
185 108		*168
185 109		*203
185 110		134
185 111		*203
185 112		*168
185 113		57
185 121		*168
185 185		*204
185 192		*204

Nr.		Seite
185 293	1908	*204
185 424		*168
185 505		*203
185 529		*858
185 551		*203
185 602		204
185 667		*204
185 669		*858
185 807		*858
185 857		*204
185 965		*408
186 013		204
186 027		*272
186 028		*234
186 076		*234
186 082		*234
186 179		*205
186 237		*373
186 275		*408
186 286		*205
186 539		234
186 572		234
186 573		272
186 576		*205
186 588		272
186 653		272
186 665		*272
186 732		*373
186 735		*272
186 802		*671
186 861		*235
186 887		*272
186 934		*235
186 935		*235
186 970		*235
186 977		*235
186 978		*235
187 034		236
187 059		*236
187 089		236
187 094		*236
187 100		*236
187 151		*236
187 219		236
187 314		*272
187 366		*560
187 377		*273
187 379		*273
187 407		273
187 414		273
187 455		*273
187 457		273
187 509		*273
187 729		*374
187 735	08	1110
187 792	1908	274
187 793		*408
187 842		373
187 942		*338
187 961		*338
187 989		*373
188 020		*374
188 023		*597
188 058		*374
188 182		274
188 192		*306
188 195		*306
188 275		*596
188 282		*307
188 283		*306
188 387		*306
188 447		*307
188 474		*307
188 476		*307
188 590	08	*1184
188 608	1908	*307
188 650		*374

Nr.		Seite
188 876	1908	*339
188 911		*339
189 025		*339
189 122		*339
189 146		*339
189 148		*339
189 202		*340
189 325		*307
189 329		*340
189 338		340
189 339		339
189 340		*340
189 353		*340
189 354		*340
189 404		*857/858
189 456		*560
189 457		*596
189 473		*782
189 521	08	*1037
189 688		*1069
189 790		*1069
189 799	1908	*858
189 800		*782
189 801		*782
189 870		522
189 871		476
190 089		*887
190 090		477
190 169		*887
190 170		522
190 171		*597
190 224		*887
190 272	08	*1184
190 660	1908	*782
190 680	08	*1253
190 691	1908	561
190 881		*477
191 020	08	1221
191 109		*1037
191 157	1908	521
191 211		*782
191 221		*887
191 222		*477
191 239		*477
191 240	08	*999
191 302	1908	671
191 316	08	1109
191 355	1908	*596
191 416		*887
191 476	08	*1109
191 492	1908	*477
191 528		522
191 556		*886
191 557		*886
191 593	08	*1110
191 660	1908	*521
191 673		*886
191 829		*596
191 857		*701
191 877		*886
192 034	08	1184
192 072		*1370
192 121		*1186
192 150		*1185
192 161		*1185
192 222		*1186
192 224		*1148
192 245		*1186
192 261		1149
192 311		*1186
192 312		*1186
192 314		*1233
192 343		*1185
192 407		1148
192 470		*1186
192 471		*1186
192 818		1149

Nr.		Seite
192 843	08	*1149
193 038		*1254
193 075		*1254
193 101		*1254
193 187		*1254
193 188		*1149
193 197		*1329
193 250		*1329
193 267		*1329
193 268		1329
193 304		*1293
193 360		*1254
193 361		*1329
193 456		*1293
193 471		*1253
193 496		1186
193 530		*1294
193 636		*1294
193 744		*1293
193 942		*1294
194 041		*1253
194 042		1294
194 283		*1294
194 302		*1295
194 377		*1295
194 411		*1254
194 412		*1585
194 526		1294
194 613		*1629
194 614		1294
194 711		*1295
194 716	1909	76
194 775	08	*1295
194 897		*1630
194 900		*1629
194 913		*1630
194 914		*1630
195 128		*1821
195 134		*1821
195 283		*1473
195 285		*1630
195 293		*1399
195 356		*1630
195 366		*1717
195 413		1110
195 458		*1473
195 514		*1821
195 576		*1473
195 626		*1370
195 664		*1149
195 695		*1473
195 712		*1370
195 742		1717
195 816		*1672
195 817		*1399
195 818		1293
195 938		*1370
195 968		*1630
196 025		*1672
196 038		*1511
196 061		*1672
196 156		*1674
196 197		1672
196 245		*1674
196 275		*1511
196 350		*1673
196 351		*1673
196 367		*1511
196 404		*1511
196 532		1672
196 671		1674
196 695		*1674
196 731		*148
196 832		*1673
196 908		*1673
196 910		*1673
196 919		*1855

Nr.		Seite
196 947	08	*1855
197 021		*1820
197 038		1585
197 149	1909	*110
197 156	08	1717
197 215		*1761
197 227		*1761
197 238		*1674
197 287		*1822
197 383		*1788
197 392		*1788
197 408		1328
197 478		*1761
197 480		*1822
197 497		1761
197 498		1548
197 507		*1718
197 524		1822
197 525		*1822
197 591		1674
197 595		*1718
197 730		*1548
197 731		*1399
197 764		*1822
197 770		*1548
197 962		*1718
198 027		*1718
198 031	1909	*360
198 046		*148
198 053		*31
198 054		*110
198 140		*148
198 183		*148
198 253	08	*1855
198 302		*1855
198 398		*1855
198 441	1909	*31
198 472		*31
198 486		31
198 548		*110
198 552		*147
198 575		*76
198 584	08	*1854
198 585	1909	*76
198 588	08	*1854
198 589	1909	*31
198 590		*110
198 599	08	*1854
198 910	1909	*149
198 952		*149
198 953		149
199 054		*110
199 103		*149
199 104		149
199 105		295
199 126		*360
199 151		*187
199 168		*187
199 192		*187
199 272		*187
199 282		*255
199 315		*255
199 354		*255
199 409		255
199 416		*255
199 436		*254
199 523		*360
199 587		*218
199 675		*218
199 710		255
199 719		359
199 764		*218
199 808		*187
199 809		*187
199 838		*256
199 922		*147
200 055		*361

Nr.		Seite
200 076	1909	*835
200 077		*835
200 304		*636
200 426		*636
200 642		*361
200 643		360
200 644		*360
200 685		*361
200 734		*670
200 819		*361
200 887		361
200 971		*362
201 067		*362
201 073		*361
201 075		*362
201 076		*362
201 078		*362
201 137		*361
201 146		398
201 165		*398
201 178		362
201 189		*637
201 202		*434
201 222		*435
201 258		*398
201 318		363
201 569		*435
201 570		*715
201 635		*435
201 670		*520
201 708		636
201 712		715
201 729		*520
201 772		*435
201 773		*399
201 796		*399
201 838		*399
201 839		*520
201 842		*520
202 202		*716
202 239		*637
202 240		*637
202 258		*716
202 271		*716
202 272		*637
202 273		*716
202 307		*751
202 356		*716
202 357		*751
202 358		751
202 359		*716
202 360		*751
202 375		*792
202 401		*750
202 428		*751
202 433		*751
202 434		*792
202 558		*793
202 571		*752
202 586		*752
202 587		*750
202 640		*752
202 642		*752
202 691		*835
202 761		*752
202 800		*752
202 886		*752
203 028		*750
203 086		876
203 087		637
203 105		*951
203 106		*876
203 136		*876
203 207[1])		*909
203 216		*951

Nr.		Seite
203 325	1909	*876
203 479		*909
203 647		*908
203 716		*951
203 746		*793
203 902		876
204 054		*951
204 112		*909
204 113		*909
204 140		*909
204 187		*951
204 213		*951
204 216		*952
204 407		835
204 408		*793
204 413		*952
204 426		*952
204 443		*793
204 485		*909
204 515		*952
204 524	09	*1072
204 619		*1121
204 623		*1031
204 633		*1567
204 662		*1121
204 710		*1122
204 729		*1122
204 752	1909	952
204 786	09	*1161
205 086		*1122
205 115		*1161
205 132		1122
205 174		*1161
205 206		*1161
205 210		1160
205 219		1160
205 344		1826
205 463		1072
205 771		*1122
205 884		*1161
205 891	1909	952
205 979	09	*1161
206 389		*1362
206 391		*1826
206 419		*1362
206 445		*1362
206 468		*1362
206 470		*1826
206 520		*1361
206 542		*1361
206 543		*1362
206 544		*1362
206 575		*1362
206 576		*1363
206 579		*1363
206 699		*1363
206 701		*1363
206 965		*1412
206 995		*1363
207 006		1362
207 013		*1412
207 101		*1447
207 102		*1363
207 147		*1412
207 164		*1412
207 196		*1412
207 198		*1448
207 199		1448
207 227		*1448
207 252		*1567
207 312		*1826
207 324		*1567
207 332		1614
207 361		*1567
207 378		*1614

[1]) Im Text irrtümlich 213 207

Nr.	Seite	Nr.	Seite	Nr.	Seite	Nr.	Seite	Nr.	Seite	Nr.	Seite
207 429 **09**	*1567	210 966 **1910**	*41	215 107 **1910**	*630	218 724 **10**	*1170	221 935 **10**	*1723	224 684 **1911**	*67
207 523	*1614	210 984	*41	215 108	*630	218 824 **1911**	*438	221 936	*2130	224 685	*67
207 589	*1826	211 134	*341	215 131	505	218 871 **10**	*1170	221 980	*1564	224 686	*113
207 638	*1614	211 201	85	215 438	*674	218 901	*1170	222 011	*1924	224 687	*113
207 639	*1695	211 219	*86	215 445	*674	218 925	*1306	222 018	*1888	224 877	*113
207 843	*1695	211 299	*86	215 530	*674	219 009	*1345	222 020	*1887	224 904	*67
207 860	*1695	211 303	*87	215 539	505	219 117	*1306	222 211	*1924	224 912	*238
207 864	*1695	211 421	*87	215 630	505	219 118	1306	222 212	1765	224 944	113
207 964	*1696	211 422	*340	215 674	*630	219 152	*1345	222 326	*1888	224 946	*239
207 978	*1950	211 575	86	215 710	*587	219 153	*1345	222 327	*1888	224 955	238
207 979	*1696	211 611	302	215 754	*630	219 247	*1346	222 371	*1809	224 989	*238
208 076	1448	211 625	*86	215 822	*630	219 335	*1346	222 375	*1923	224 991	*400
208 081	*1654	211 667	*132	215 826	*712	219 366	1346	222 389	*1925	225 022	*239
208 103	*1614	211 677	*86	215 830	*587	219 367	*1346	222 400	*1887	225 061	*239
208 144[1])	*1614	211 697	*132	215 831	*587	219 371	*1346	222 402	1887	225 062	*238
208 287	*1614	211 736	*133	215 832	*768	219 506	1346	222 456	*1887	225 133	113
208 417	*1654	211 748	*133	215 898	*712	219 509	*1384	222 459	*1925	225 252	*239
208 469	1696	211 833	*420	215 899	*674	219 515	*1384	222 595	*1968	225 288	*278
208 500	*1745	211 834	*168	215 931	*674	219 520	1384	222 597	*1925	225 333	*237
208 501	*1567	211 839	*207	216 068	*674	219 521	*1385	222 626	*1924	225 501	*400
208 525	1696	211 840	*168	216 089	*674	219 575	*1385	222 631	*1925	225 679	*358
208 562	*1696	211 853	*168	216 120	*673	219 676	*1385	222 632	*1968	225 805	*558
208 602	*1696	211 879	*342	216 137	*673	219 710	*1385	222 643	*1924	225 830	*358
208 603	*1696	211 888	*133	216 160	*673	219 717	*1345	222 644	*1925	225 831	*358
208 710	*1745	212 023	133	216 189	*674	219 733	1385	222 661	1888	225 832	197
208 746	*1825	212 053	86	216 211	*1086	219 750	*1305	222 690	1968	225 845	*312
208 924	*1745	212 120	*208	216 222	*712	219 769	*1384	222 713	2048	225 847	*312
208 928	1746	212 171	*342	216 302	712	219 772	*1384	222 814	*1924	225 850	*312
208 953	*1825	212 172	*208	216 303	*712	219 778	1467	222 815	*1924	225 851	*311
208 967	*1826	212 176	*208	216 355	*922	219 832	*1384	222 831	2048	225 921	*239
209 158	*1745	212 181	*208	216 483	*768	219 927	*1467	222 841	2048	226 121	*279
209 159	1827	212 201	*207	216 490	*768	219 928	*1385	222 882	*2048	226 138	*358
209 235	*1827	212 294	504	216 538	*768	219 957	*1385	222 917	2084	226 284	*279
209 288	*1746	212 332	207	216 665	887	219 962	*1467	222 941	*2009	226 327	*358
209 289	*1746	212 505	*208	216 684	887	219 993	*1524	222 955	*2048	226 451	*357
209 387	*1746	212 558	*208	216 720	*887	220 035	1524	223 018	*2084	226 515	439
209 433	*1827	212 595	87	216 734	*887	220 056	*1524	223 164	*2048	226 516	*439
209 586	*1827	212 761	*259	216 762	*712	220 130 **1911**	*197	223 206	*2084	226 522	*279
209 616	1906	212 794	*259	216 786	*922	220 170 **10**	*1809	223 259	2084	226 653	*400
209 617	*1906	212 826	504	216 788	804	220 224	*1808	223 265	*2085	226 681	*400
209 645	1827	212 827	*259	216 829	*804	220 249	*1809	223 266	2084	226 687	439
209 675	*1827	212 916	*208	216 876 **1911**	*30	220 273	*1524	223 267 **1911**	*114	226 705	559
209 726	*1827	212 946	*380	217 154 **1910**	*1087	220 281	*1565	223 310 **10**	*2085	226 740	*312
209 788	*1827	213 249	*341	217 243	*967	220 299	1565	223 324	*2085	226 787	*400
209 825	*1827	213 461	*341	217 248	922	220 303	*1809	223 329	1765	226 788	*439
209 863	*1906	213 479	*629	217 279	*1086	220 312	*1565	223 378	1765	226 806	*312
209 870	*1906	213 480	302	217 394	922	220 519	*1524	223 405 **1911**	*197	226 807	*311
209 914	1906	213 497	*341	217 408	*1087	220 524	*1564	223 495 **10**	2085	226 808	*311
209 957	*1906	213 508	*586	217 431	922	220 544	1564	223 509	*1925	226 947	*400
209 971	*1907	213 509	*586	217 432	*1087	220 588	*1564	223 518	*1923	226 956	*439
209 989	*1907	213 510	380	217 475	*1087	220 631	*1888	223 605 **1911**	113	226 979	*439
210 010	*1907	213 623	*505	217 506	922	220 704	*1723	223 617	*312	227 028	*480
210 015	1907	213 692	*380	217 510	*1088	220 707	*1606	223 799 **10**	2085	227 029	439
210 025	*1907	213 702	*380	217 549	*1087	220 777	*1606	223 844 **1911**	*114	227 044	*682
210 089	*1907	213 704	*505	217 622	922	220 840	*1723	223 949	*238	227 108	439
210 155	*1907	213 705	*505	217 768	*967	220 856	*1564	223 950	*238	227 185	*439
210 246	*1949	213 706	*420	217 790	*1087	220 999	1563	223 951 **10**	*2085	227 201	*514
210 253	*1949	213 719	302	217 868 **10**	*1170	221 132	*1565	223 976	2130	227 315	*480
210 281	*1949	213 720	302	217 955 **1910**	*923	221 170	*1646	224 020	*2085	227 336	*513
210 347	1907	213 721	302	217 956	*923	221 217	*1646	224 021	*2130	227 337	*513
210 354	*1949	213 722	302	217 989	*923	221 267	1564	224 069 **1911**	*67	227 387	*480
210 424	1949	213 835	*420	218 039 **10**	*1170	221 268	*1765	224 072 **10**	*1925	227 395	*559
210 518	*1950	213 851	*629	218 054	*1170	221 466	1565	224 121 **1911**	*66	227 489	*559
210 599	*1949	213 926	*504	218 150	*1306	221 482	*1646	224 157	*114	227 608	*514
210 696	1950	214 245	*629	218 173	*1306	221 486	*1565	224 164	*114	227 610	513
210 736	*1950	214 373	*629	218 208	*1306	221 558	*1808	224 196	*67	227 668	*514
210 742	1950	214 467	504	218 306	1306	221 626	1564	224 198	*114	227 671	*514
210 748	*2062	214 506	*586	218 307 **1910**	922	221 627	1564	224 331	114	227 704	*682
210 764	*1991	214 563	*630	218 340	923	221 701	1524	224 337	*112	227 706	*514
210 809 **1909**	504	214 947	*629	218 402	923	221 710	1564	224 345	438	227 742	480
210 814 **09**	*2062	215 018	*586	218 403	*923	221 758	1565	224 436	*31	227 794	*514
210 820	*2062	215 019	*587	218 524 **10**	*1210	221 793	*1765	224 512	*31	227 795	*682
210 884 **1910**	*40	215 061	*587	218 582	*1306	221 794	*1765	224 533	*31	227 903	*559
210 889	*40	215 089	*629	218 629	1306	221 808	*1888	224 534	66	227 904	*598
210 901	*41	215 090	*587	218 710	*1210	221 809	*1565	224 565	*67	227 939	*597
				218 712	1306	221 885	*1809	224 579	*112	227 997	*562
				218 722	*1345	221 932	*1809	224 641	*112	228 013	*680

[1]) Im Text irrtümlich 298 144

Nr.	Seite	Nr.	Seite	Nr.	Seite	Nr.	Seite	Nr.	Seite	Nr.	Seite
228 086 **1911**	648	230 695 **1911**	*1054	233 691 **11**	*1467	236 033 **11**	*1888	238 760 **1912**	*287	241 321 **1912**	705
228 136	559	230 780 **11**	*1103	233 722	1468	236 124	1931	238 915 **11**	1889	241 322	*879
228 175	*648	230 783 **1911**	*1055	233 725	*1468	236 352	*1931	238 958 **1912**	287	241 329	*959
228 219	*597	230 876 **12**	1965	233 733	1468	236 434	*2067	238 965 **11**	*1931	241 334	*878
228 244	597	231 042 **11**	1145	233 801	*1468	236 450	*1887	238 965 **1912**	*154	241 340	*838
228 257	*559	231 043	*1104	233 854	*1468	236 549	1888	238 974	*498	241 341	838
228 296	*598	231 048	*1104	233 858	*1545	236 593	*2101	238 976	*205	241 356	*959
228 308	*648	231 146 **1911**	*1055	233 859	*1468	236 602	*1888	238 988	*453	241 375	*838
228 360	*598	231 168 **11**	*1104	233 891	*1545	236 603	*1931	239 072	*836	241 412	*839
228 361	*598	231 277	*1145	233 892	1423	236 614	*2015	239 078	*498	241 464	838
228 370	*598	231 378	*1189	233 903	1545	236 647	*2067	239 079	325	241 511	838
228 376	*854	231 455	*1264	233 904	*1801	236 655	1888	239 080	249	241 585	*839
228 432	*598	231 498	*1304	233 914	*1544	236 659	*1889	239 087	248	241 586	*878
228 433	*599	231 499	1104	233 955	*1545	236 720	*1966	239 187	*499	241 633	*705
228 498	599	231 500	*1145	233 977	*1588	236 782	*2015	239 188	325	241 739	*959
228 499	*599	231 501	*1145	234 016	*1506	236 799	*2015	239 200	325	241 779	*880
228 545	*599	231 510	*1145	234 100	*1423	236 810	*2101	239 201	*499	241 821	*838
228 556	*599	231 551	*1423	234 101	*1423	236 846	*1966	239 202	*498	241 891	*1039
228 673	*648	231 590	*1189	234 102	*1801	236 904	2144	239 203	*453	241 919	*959
228 691	*933	231 725	*1225	234 130	*1545	236 931	*2101	239 204	*325	241 996	838
228 813	*599	231 774	1264	234 153	*1545	236 936 **1912**	*31	239 258	*249	242 017	*1040
228 852	*933	231 788	*1189	234 177	*1848	236 953	*120	239 301	*499	242 152	*1072
228 880	*899	231 807	1145	234 255	*1765	236 973 **11**	*2144	239 302	*453	242 269	*958
228 913	*899	231 821	*1189	234 274	*1930	237 025 **1912**	*120	239 370	*624	242 307	*1072
228 918	597	231 848	*1189	234 303	*1588	237 026	*155	239 420	*703	242 326	*1041
228 952	899	231 965	*1265	234 328	*1721	237 034 **11**	2144	239 439	*590	242 329	*1040
228 961	854	231 968	*1265	234 379	*1588	237 095	2067	239 440	*590	242 345	880
228 978	899	231 971	1265	234 380	*1588	237 104	2067	239 441	*623	242 429	*1040
229 015	933	231 981	*1264	234 381	*1588	237 111 **1912**	*68	239 561	*624	242 430	*1072
229 083	*933	232 035	*1304	234 382	*1588	237 117	*31	239 564	*704	242 431	*1072
229 125	*933	232 043	1265	234 410	*1721	237 118	*31	239 565	*590	242 479	*958
229 200	*933	232 074	*1266	234 461	*1637	237 144 **11**	2067	239 566	*704	242 525	880
229 238	*934	232 089	*1266	234 470	*1675	237 145	2144	239 567	*704	242 566	*1001
229 248	*1018	232 095	*1266	234 509	*1801	237 166	2101	239 568	*704	242 837 **12**	*1235
229 288	*934	232 178	*1266	234 521	*1675	237 167 **1912**	*32	239 569	*704	242 868 **1912**	*1041
229 323 **11**	1144	232 187	*1304	234 525	*1675	237 212	*120	239 570	*704	242 869	*958
229 350 **1911**	*974	232 214	*1305	234 541	1675	237 238	155	239 642	*705	242 904	*1040
229 371	*973	232 224	*1265	234 542	1721	237 272 **11**	*2144	239 643	*756	242 905	*1001
229 372	*973	232 225	*1305	234 750	*1721	237 285	2015	239 648	*837	242 946	*917
229 393	934	232 287	1305	234 791	*1674	237 361 **1912**	*324	239 683	*705	242 624	*1072
229 407	*974	232 356	1305	234 798	*1675	237 435	*205	239 722	*837	242 685	*1041
229 409	*974	232 371	*1305	234 837	*1802	237 492	155	239 752	*756	242 692	880
229 410	*1018	232 375	*1305	234 839	*1637	237 515	155	239 779	*364	242 700	*1072
229 462	*934	232 406	*1305	234 846	*1675	237 531	*205	239 878	363	242 743	*1040
229 580	*974	232 409	*1306	234 862	*1930	237 570	*32	239 972	*837	242 791	*1001
229 628	*934	232 462	*1306	234 979	*1801	237 623	*32	240 003	364	242 948 **1913**	255
229 733	934	232 468	*1306	235 038	*1721	237 638	*120	240 083	*705	243 232 **1912**	1039
229 779	*974	232 512	1306	235 061	*1722	237 692	*155	240 114	*837	243 234 **12**	*1123
229 879	*974	232 625	*1306	235 093	*1802	237 710 **11**	*2144	240 196	*801	243 235	*1282
229 937	*934	232 627	*1306	235 096	*1802	237 711 **1912**	*452	240 236	*801	243 236 **1912**	*1039
229 958	*1018	232 658	*1305	235 242	*1765	237 712	*69	240 433	*958	243 237 **12**	1235
229 967	935	232 667	*1306	235 296	1721	237 730	*154	240 516	*878	243 238	1123
229 972	*854	232 685	*1467	235 297	*1802	237 770	204	240 550	*801	243 244	*1235
230 057 **11**	1304	232 747	*1467	235 298	*1802	237 780	*324	240 569	*837	243 245	1236
230 058 **1911**	854	232 800	*1384	235 306	*1801	237 788	*205	240 614	*877	243 292	*1123
230 066	*935	232 882	*1350	235 319	*1848	238 000	*324	240 679	325	243 293	*1236
230 083	*935	232 883	1306	235 320	*1765	238 003	*120	240 736	*837	243 318	*1123
230 090	*974	232 989	2066	235 353	*1887	238 110	*287	240 762	364	243 320	*1123
230 116 **11**	*1225	232 996	*1350	235 369	1888	238 146	*205	240 788	*879	243 322	*1122
230 122	1102	233 024	*1384	235 444	*1930	238 267	205	240 837	364	243 323	*1122
230 124	*1145	233 216	1467	235 461	1722	238 276	*324	240 838	*879	243 415	1151
230 130 **1911**	935	233 274	*1385	235 473	*1887	238 343	324	240 872	325	243 427	1151
230 182 **11**	*1188	233 275	*1384	235 488	*1848	238 351	324	240 873	325	243 428 **1912**	1072
230 223	*1103	233 280	*1384	235 492	*1722	238 352	*364	240 880	364	243 463 **12**	*1151
230 224	*1189	233 286	1384	235 520	*1801	238 363	*414	240 881	364	243 549	1123
230 234	*1103	233 287	*1384	235 562	*1802	238 364	*539	240 912	*878	243 553	*1151
230 319 **1911**	*1055	233 305	*1384	235 590	*1887	238 365	*205	240 981	*879	243 613 **1912**	*1039
230 322	1018	233 321	*1385	235 703	*1931	238 374	*205	241 010	*878	243 632 **12**	1282
230 363 **11**	*1103	233 322	*1385	235 799	*1888	238 461	*452	241 042	*879	243 701	*1282
230 373 **1911**	*1054	233 361	*1385	235 812	*1930	238 486	*287	241 093	880	243 702	*1282
230 468 **11**	1103	233 362	*1385	235 819	*1889	238 554	287	241 117	*878	243 703	1282
230 493 **1911**	1018	233 363	*1467	235 820	*1930	238 555	*155	241 118	*838	243 704	1235
230 532	1018	233 368	*1385	235 897	*1930	238 556	*155	241 178	838	243 786	*1347
230 569	*1055	233 461	*1467	235 930	*1931	238 558	287	241 179	*879	243 787	*1236
230 579 **11**	*1104	233 486	*1467	235 999	*1722	238 576	287	241 180	*879	243 805	*1282
230 583 **1911**	*1055	233 509	*1468	236 006	1722	238 597	*325	241 237	*880	243 806	*1236
230 670	*1055	233 652	1467	236 007	1722	238 598 **11**	1889	241 320	*959	243 838	*1347

Nr.		Seite
243 852	12	*1384
243 902		*1283
243 939		1236
243 997		*1347
244 003		*1384
244 054		1236
244 069		*1385
244 111		*1508
244 116		*1386
244 121		*1235
244 171		*1460
244 191		*1385
244 206		1281
244 229		*1236
244 263		*1424
244 269		*1505
244 319		*1504
244 364		1281
244 377		*1347
244 454		1281
244 460		*1347
244 545		1199
244 408	1912	*705
244 519		705
244 612	12	*1425
244 613		*1385
244 622		1283
244 623		1283
244 646		1281
244 651		1283
244 654		1283
244 660		1283
244 707		*1460
244 708		*1385
244 733		*1425
244 891		*1385
244 919		*1425
244 921		1283
244 923		1151
244 925		*1385
244 958		*1425
244 966		1199
244 981		*1426
245 039		*1151
245 046		*1505
245 056		1424
245 134		*1425
245 144		*1544
245 183		1199
245 184		*1425
245 237		*1544
245 269		1199
245 284		*1759
245 321		*1386
245 346		*1386
245 355		*1426
245 403		*1384
245 442		*1505
245 488		*1508
245 569		*1544
245 620		*1544
245 627		1200
245 629		*1426
245 638		*1544
245 639		*1545
245 675		*1386
245 680		*1426
245 690		*1544
245 707		1199
245 720		1151
245 763		1151
245 764		*1384
245 771		*1386
245 813		*1236
245 839		*1426
245 846		1505
245 942		1385

Nr.		Seite
245 982	12	*1507
245 988		*1759
246 035		1505
246 036		*1426
246 067		*1507
246 082		1505
246 083		*1760
246 091		*1544
246 092		*1545
246 114		*1507
246 117		*1506
246 162		1505
246 163		*1506
246 176		1506
246 177		1545
246 183		1506
246 189		*1507
246 212		*1507
246 217		*1545
246 219		*1545
246 243		1586
246 304		*1760
246 314		*1424
246 385		1506
246 387		*1507
246 435		*1508
246 466		*1545
246 535		*1675
246 618		1505
246 620		*1838
246 622		1759
246 635		*1838
246 664		1708
246 699		*1506
246 711		*1708
246 716		*1506
246 779		*1545
246 838		*1507
246 841		*1627
246 842		1838
246 843		*1838
246 844		*1838
246 845		*1627
246 891		*1386
246 922		*2007
246 936		*1543
247 011		1708
247 012		1838
247 013		*1708
247 047		*1708
247 109		1885
247 138		1675
247 148		*1798
247 149		*1675
247 150		*1966
247 151		*1760
247 183		*1799
247 225		1760
247 226		*1798
247 230		*1708
247 264		1798
247 268		*1966
247 316		*1926
247 317		1760
247 365		*1884
247 399		1884
247 464		*1799
247 465		*1925
247 500		*2148
247 502		*1708
247 535		*2058
247 543		*1799
247 579		*1799
247 580		*1799
247 601		*1798
247 624		*1800
247 629		*2058

Nr.		Seite
247 642	12	*1966
247 677		*1800
247 682		1798
247 775		*1800
247 815		*1799
247 828		*1885
247 902		*1885
247 967		1800
247 985		*1800
247 986		*1884
248 056		*2099
248 082		1885
248 105		*1885
248 156		1966
248 158		1838
248 165		*1885
248 204		*1926
248 242		*1885
248 256		1965
248 465		*1926
248 477		1885
248 495		*2100
248 534		*1885
248 557		*2148
248 558		*2058
248 574		*2058
248 609		*2059
248 610		*2059
248 659		*2060
248 679		*2148
248 681		*2100
248 698		1966
248 826		1966
248 828		*2100
248 847		*2059
248 883		*2059
248 889		*2149
248 895		*2059
248 927		*2148
249 031		1965
249 032		*2100
249 035		1966
249 037		*2099
249 038		*2099
249 081		*2099
249 085		1965
249 086		*2059
249 096	1913	*35
249 101	12	*2149
249 102		1967
249 133		*2149
249 188		1966
249 221		*2149
249 247		*2060
249 248		*2149
249 324		*2100
249 342		*2149
249 361		*2100
249 405	1913	*35
249 460	12	*2059
249 461		2007
249 505		*2059
249 598	1913	*73
249 643		*34
249 644		*73
249 684		*73
249 686		*73
249 687		*73
249 718		*74
249 859		*74
249 860		*75
249 861		*35
249 905		*75
250 030		*75
250 035		168
250 080		*166
250 124		*495

Nr.		Seite
250 177	1913	*75
250 192		*75
250 206		*35
250 207		*255
250 270		*75
250 276		*74
250 297		*74
250 298		*74
250 394	12	1800
250 434	1913	*35
250 442		*74
250 451		*336
250 489		34
250 500		*168
250 523		*256
250 624		*168
250 707		*336
250 708		*295
250 709		125
250 845		*295
250 877		*336
250 879		*256
250 880		*167
250 888		*168
250 889		*295
250 890		*168
250 891		75
250 892		*166
250 893		*296
250 894		*167
250 911		*167
250 912		*202
250 914		168
250 916		*295
250 917		202
250 994		125
250 995		*495
250 996		*166
250 997		256
250 998		*167
250 999		125
251 116		*167
251 118		*256
251 207		*296
251 211		*417
251 213		*256
251 238		*295
251 329		*455
251 482		*495
251 592		*455
251 601		*455
251 649		*416
251 685		*495
251 853		*416
251 915		*416
251 916		*495
251 929		*416
251 930		*455
251 931		*573
251 942		*530
252 033		*573
252 143		336
252 151		*455
252 165		*456
252 166		337
252 173		*573
252 431		337
252 437		337
252 457		*530
252 458		*496
252 478		*834
252 503		*659
252 504		337
252 528		*455
252 583		*456
252 584		*416
252 585		*456

Nr.		Seite
252 797	1913	*456
252 812		*834
252 829		*456
252 830		*957
252 875		415
252 876		416
252 911		*836
252 951		*659
252 958		368
253 044		*417
253 045		*659
253 084		415
253 123		*958
253 124		*836
253 314		*530
253 362		*573
253 441		*530
253 500		*835
253 501		*835
253 502		*694
253 510		*456
253 624		*659
253 628		*694
253 634		*573
253 703		*659
253 715		*695
253 763		*835
253 877		*837
253 932		*495
253 939		*496
253 940		*530
254 005		*874
254 121		*837
254 125		496
254 126		496
254 171		*836
254 247		496
254 260		*336
254 262		*835
254 271		496
254 297		*913
254 376		*913
254 381		*496
254 404		*496
254 439		695
254 440		753
254 449		753
254 451		*836
254 470		754
254 559		*837
254 609		754
254 629		*874
254 664		*957
254 669		*913
254 702		*837
254 717		*874
254 718		*958
254 733		754
254 761		*837
254 778		*957
254 886		*957
254 904		*836
254 976		*837
254 977		*837
255 111		*957
255 119		*999
255 120		*958
255 126		*1073
255 127	13	*1123
255 154	1913	754
255 204		*957
255 240		791
255 251		*1000
255 297		*957
255 301		*1000
255 318	13	*1123
255 366	1913	*1000

Nr.		Seite
255 487	1913	*1000
255 534		*1000
255 545		*1000
255 634		695
255 816		*999
255 853		792
255 857		754
255 939		*1000
256 023		*1001
256 036	13	*1123
256 037	1913	754
256 072		*1073
256 077		*1001
256 201	13	*1122
256 303	1913	791
256 356		*1042
256 396		*1042
256 397	13	*1123
256 417	1913	*1001
256 523		*999
256 574		*1001
256 614		*1041
256 657		*1001
256 961		*1001
257 000		*1041
257 010		*1073
257 017		*1042
257 047		*1042
257 048		*1042
257 080		*1042
257 289		695
257 407	13	*1163
257 472		*1334
257 532	1913	792
257 607	13	*1334
257 613		*1163
257 614	1913	834
257 617		834
257 618		792
257 619		835
257 620	13	*1212
257 686	1913	695
257 771		836
257 824	13	1253
257 884		*1123
257 885		*1163
257 920		*1163
257 970		*1164
257 991		*1161
258 065		1164
258 080		*1164
258 089	1913	836
258 145	13	*1164
258 147		*1123
258 202		*1212
258 238		*1163
258 248		*1163
258 253		*1212
258 269		*1161
258 290		*1162
258 294		*1284
258 303		*1447
258 340		*1162
258 423		1162
258 442		*1162
258 444		*1162
258 454		*1162
258 472		*1212
258 480		*1253
258 501		*1162
258 507		*1253
258 607		*1334
258 613		*1448
258 640		*1334
258 659		*1284
258 709		1253
258 710		*1334

Nr.		Seite
258 750	**13**	*1372
258 759		*1374
258 760		*1448
258 795		*1334
258 796		*1414
258 799		*1334
258 834		1334
258 844		*1253
258 863		*1253
258 864		*1252
258 981		*1284
258 988		*1253
259 070		*1252
259 190		1252
259 205		*1335
259 232		*1335
259 250		*1335
259 303		*1252
259 367		*1253
259 375		*1496
259 448		*1335
259 451		*1284
259 452		*1333
259 524		*1373
259 569		*1333
259 573		*1414
259 574		1373
259 580		*1373
259 585		*1373
259 623		*1373
259 624		*1373
259 625		1373
259 629		*1335
259 642		*1413
259 643		*1372
259 656		*1415
259 832		*1372
259 883		1373
259 908		1373
259 916		*1372
259 950		1335
260 068		*1496
260 139		*1415
260 148		*1448
260 150		1335
260 151		*1415
260 185		1335
260 225		*1496
260 332		*1415
260 344		*1414
260 357		*1415
260 365		*1374
260 425		*1415
260 443		*1374
260 529		*1448
260 568		*1414
260 598		*1415
260 759		*1414
260 806		*1413
260 846		*1496
260 909		*1374
260 944		*1414
261 026		*1498
261 041		*1415
261 115		*1496
261 134		*1496
261 325		*1448
261 327		*1448
261 354		*1497
261 355		*1497
261 357		*1496
261 359		*1497
261 360		*1539
261 361		1414
261 447		*1539
261 512		*1539
261 513		*1539

Nr.		Seite
261 519	**13**	*1448
261 522		1497
261 596		*1539
261 600		*1539
261 637		*1497
261 638		*1580
261 694		*1580
261 698		*1497
261 712		*1497
261 736		*1580
261 781		*1580
261 784		1496
261 795		1447
261 821		1579
261 828		*1538
261 829		*1579
261 830		1539
261 886		*1989
261 887		*1989
261 960		*1579
261 961		*1579
262 083		1539
262 111		*1874
262 116		*1667
262 117		*1667
262 122		*1824
262 143		*1667
262 182	**1914**	32
262 183		*117
262 193	**13**	*1580
262 198		*1914
262 199		*1914
262 239		*1750
262 240		*1704
262 241		*1874
262 268		*1538
262 277		*1666
262 282		1579
262 289		*1667
262 303		*1580
262 330		*1666
262 353	**1914**	334
262 365	**13**	*1874
262 406		*1704
262 484		*1704
262 532		*1667
262 543		*1666
262 544		1580
262 596		*1874
262 600		*1874
262 640		*1874
262 695		*1667
262 726		1704
262 791		*1824
262 882		1704
262 968		1750
262 969		*1789
262 971		*2037
263 004		1790
263 051		*1750
263 115		*1790
263 116		*2037
263 126		1989
263 127		*1989
263 130		*1790
263 190		*2037
263 201		*1790
263 205		*1914
263 247		*1914
263 285		1790
263 339		1790
263 345		*1790
263 547		*1956
263 582		*1874
263 600	**1914**	*31
263 615	**13**	*2036
263 661		*1989

Nr.		Seite
263 672	**13**	*2083
263 673	**1914**	32
263 707	**13**	1989
263 733	**1914**	32
263 734		117
263 736	**13**	1989
263 739		*2157
263 746		*1956
263 766		*1956
263 767	**1914**	*117
263 768	**13**	2037
263 769		*2037
263 770		*2037
263 772		*1956
263 773		1956
263 774		*2037
263 775		*2158
263 776		*2083
263 777		*2157
263 779		*2125
263 780		2125
263 789		*2158
263 790		*2158
263 878	**1914**	*31
263 914	**13**	*2083
263 915		*2158
263 916		*2158
263 940	**1914**	*117
264 004		118
264 018	**13**	2125
264 019		*2125
264 041		2157
264 046	**1914**	*31
264 164	**13**	*2158
264 166		*2125
264 284	**1914**	31
264 686		*117
264 802	**13**	2125
264 803		2125
264 844	**1914**	*117
264 930		*31
265 032		*32
265 035		*32
265 036		*118
265 062		*160
265 063		*160
265 064		*32
265 164		*118
265 288		*32
265 289		*254
265 305		118
265 306		118
265 403		*254
265 437		*118
265 523		118
265 526		*292
265 539		*293
265 579		*118
265 584		31
265 589		*160
265 697		*292
265 705		*292
265 843		293
265 964		*293
266 185		293
266 193		*421
266 303		*294
266 417		*504
266 418		*505
266 419		*375
266 422		293
266 533		*375
266 566		*504
266 601		*375
266 650		*334
266 653		293
266 666		*421

Nr.		Seite
266 710	**1914**	*505
266 748		*504
266 799		*504
266 824		*505
266 827		*465
266 831		*543
266 936		*504
266 972		*543
266 974		*598
267 090		*638
267 091		334
267 141		*505
267 194		*637
267 195		*543
267 200		*598
267 220		334
267 261		293
267 345		*505
267 409		638
267 442		*688
267 480		*730
267 550		*688
267 582		*421
267 697		*688
267 698		*729
267 771		334
267 813		*809
267 834		*809
267 854		*809
267 866		*891
267 935		*928
267 968		335
267 988		*730
267 989		*808
268 092		*294
268 093		335
268 159		335
268 254		*809
268 278		335
268 317	**14**	*1272
268 327	**1914**	*809
268 338		*890
268 371		*891
268 377		*730
268 379		*730
268 383	**14**	*1272
268 384	**1914**	*928
268 399		*1015
268 654		*975
268 660		*975
268 697		*1015
268 711		*929
268 746		505
268 778		*1015
268 823		*975
268 883		638
268 980		*975
268 992		638
269 027		*1015
269 028		*1015
269 029		505
269 052		*975
269 067		*929
269 105		*929
269 241		638
269 297		*891
269 298		638
269 377		891
269 383		*1096
269 384		*1096
269 385		*892
269 418		*892
269 441		543
269 472		543
269 545		543
269 607		890
269 776		*891

Nr.		Seite
269 786	**1914**	*891
269 793		892
269 804		*929
269 882		*891
269 927		852
270 011	**14**	*1272
270 018	**1914**	1016
270 097		*892
270 138		1016
270 188		*975
270 252		*893
270 268		929
270 337		*892
270 419		1016
270 481		*929
270 483		*893
270 529		*893
270 535	**14**	*1272
270 573	**1914**	892
270 581		*929
270 582		1016
270 654		*893
270 657		1015
270 706		1096
270 752		893
270 771		*1014
270 823		1014
270 863	**14**	*1467
270 879		*1182
270 950		*1560
270 951	**1914**	*1016
271 067		*1016
271 116	**14**	*1413
271 122	**1914**	*1015
271 201	**14**	*1231
271 255		*1642
271 275	**1914**	*1096
271 276	**14**	*1231
271 277	**1914**	*1096
271 303		1016
271 321	**14**	1661
271 367	**1914**	*1015
271 389		*1059
271 459	**14**	*1182
271 490		*1231
271 515		*1354
271 540		*1354
271 576	**1914**	1016
271 577	**14**	*1467
271 608		1662
271 611		*1587
271 649		*1354
271 654	**1914**	*1016
271 683	**14**	*1354
271 695	**1914**	1016
271 700		*1014
271 703	**14**	*1514
271 739	**1914**	*1014
271 748		*1014
271 788	**14**	1661
271 795	**1914**	1059
271 796	**14**	*1514
271 822	**1914**	1016
271 887	**14**	*1354
271 903		*1413
271 924		*1661
271 925		*1467
271 950		*1437
271 986		1272
271 987		*1466
271 995		*1661
272 023		*1437
272 031		*1437
272 040		*1587
272 078		1272

Nr.		Seite
272 080	**14**	*1696
272 085		*1437
272 120		*1437
272 147		*1662
272 171		*1466
272 190		*1560
272 194		*1560
272 273		*1437
272 287		*1412
272 288		*1560
272 294		1467
272 303		*1490
272 335		*1611
272 354		1696
272 374		*1490
272 384		*1490
272 418		1467
272 423		1533
272 426		1353
272 427		*1490
272 471		1467
272 487		*1231
272 533		*1661
272 535		*1437
272 643		*1642
272 727		1272
272 808		*1467
272 809		*1560
272 851		1467
272 884		*1611
272 925		*1662
272 931		*1696
272 932		*1466
272 993		*1662
273 032		*1771
273 041		*1662
273 045		1892
273 047		1893
273 076		*1800
273 104		1436
273 180		*1832
273 236		*1662
273 258		1893
273 260		1353
273 265		*1696
273 267		*1490
273 277		1390
273 309		*1892
273 313	**1915**	*85
273 364	**14**	1436
273 411		*1696
273 412		*1831
273 413		*1514
273 414		*1831
273 439		1514
273 440		*1832
273 463		*1831
273 471		*1771
273 472		1390
273 499		*1746
273 532		*1831
273 548		*1746
273 606		*1560
273 613		*1832
273 690		1893
273 709		1831
273 714		1800
273 782		*1642
273 812		*1892
273 824		*1858
273 825[1])		*1771
273 826		*1771
273 827		*1771
273 828		*1858
273 829		*1858

[1]) Im Text irrtümlich 27 825

Nr.		Seite
273 848	14	*1892
273 909		*1611
273 965		*1831
274 005		1746
274 011		*1894
274 016		*1858
274 055		*1858
274 121		*1894
274 122		*1892
274 162		*1894
274 261		*1892
274 282		*1892
274 360		*1894
274 010	1915	*26
274 151		377
274 188		*53
274 281		*53
274 342		*84
274 359		*53
274 417		*26
274 464	14	*1893
274 494	1915	*108
274 495	14	*1771
274 504		*1893
274 537		*1746
374 541	1915	*85
274 600		*85
274 601	14	*1894
274 602		*1893
274 608	1915	*148
274 613	14	*1893
274 617	1915	377
274 638	14	*1894
274 659	1915	*220
274 682		*84
274 692	14	*1858
274 704	1915	85
274 774	14	*1894
274 778	1915	*351
274 822	14	*1893
274 853	1915	377
274 966		*85
275 000		*85
275 006		*85
275 198		*220
275 203		*220
275 221		402
275 329		*351
275 337		402
275 348		*148
275 434	14	1858
275 435	1915	*85
275 436		377
275 580		*351
275 582		*26
275 588		*353
275 598		*148
275 629		*108
275 654		53
275 672		*220
275 699		*351
275 707		*148
275 714		*108
275 747		*297
275 793		*148
275 855		*199
275 867		147
275 928		*250
275 979		*148
276 060		*297
276 068		*148
276 172		*403
276 197		403
276 203		*319
276 250		273
276 272		*403
276 332		352

Nr.		Seite
276 335	1915	*403
276 348		*640
276 424		*352
276 442		*352
276 478		*352
276 484		*352
276 494		*402
276 506		*403
276 536		*538
276 556		*319
276 557		*456
276 638		*456
276 773		*640
276 756		*487
276 822		*319
276 951		*377
276 953		*640
276 980		*319
276 982		402
276 983		377
277 025		*319
277 026		*456
277 052	15	*714
277 060	1915	*487
277 093		402
277 176		*456
277 155		*593
277 196		*538
277 203		*619
277 221		*593
277 271		*319
277 279		*619
277 280		*594
277 282	15	714
277 291	1915	*318
277 292		318
277 303		*594
277 323		*594
277 367		593
277 380		318
277 400		*538
277 413		*619
277 569		*619
277 672		*640
277 681		*618
277 706		*538
277 721		*455
277 725		*538
277 734		*594
277 737		*538
277 763		*538
277 764		619
277 765		*619
277 854		*618
277 855		619
277 870		640
277 904		594
277 905		*594
277 953		618
277 972	15	*692
277 974	1915	*619
278 025	15	714
278 026		*715
278 105		715
278 148		*1035
278 248	1915	*593
278 269	15	*692
278 289	1915	*456
278 290	15	*1060
278 291	1915	*456
278 428	15	*1060
278 434		*715
278 512		1060
278 513		*715
278 519		*761
278 520	1915	*661
278 521		*661

Nr.		Seite
278 522	15	*736
278 591		*715
278 596		715
278 780	1915	640
278 790		*455
278 792	15	*1035
278 793		*784
278 947		*715
279 004		*715
279 013		*838
279 014		*761
279 015		*936
279 030	1915	*661
279 090	15	*761
279 146		*1035
279 251		*813
279 307		*838
279 308[1])		813
279 321		*884
279 393		*864
279 398		*864
279 399		*1009
279 400		936
279 499		*838
279 542		838
279 550		864
279 551		*864
279 578		*864
279 593		*838
279 645		*864
279 656		*959
279 677		*1060
279 722		*838
279 816		*960
279 817		1087
279 818		*838
279 869		*959
279 902		*959
279 903		*959
279 950		*1086
279 951		865
279 961		958
279 966		*1187
279 989		912
280 043		*959
280 044		959
280 085		*865
280 088		912
280 128		*912
280 129		959
280 138		*959
280 383		*960
280 413		*958
280 414		960
280 415		*958
280 512		985
280 560		*960
280 615		*960
280 655		*1108
280 715		*1035
280 716		*1109
280 827		*960
280 828		*958
280 838		*1035
280 849		960
280 885		*1109
280 941		*1206
280 979		1086
280 980		*1187
281 017		*1108
281 105		1087
281 138		*1187
281 178		*1087
281 281		1087
281 282		*1087

Nr.		Seite
281 283	15	*1087
281 285		1087
281 292		*1109
281 311		1086
281 324		*1060
281 386		1060
281 420		1187
281 433		1108
281 444		1109
281 474		1207
281 569	1916	*21
281 621	15	*1207
281 681	1916	*21
281 684	15	*1260
281 756	1916	*21
281 794	15	*1086
281 817		*1207
281 832		*1207
281 894		1087
281 896		*1187
281 897		*1109
281 918	1916	566
281 941	15	*1305
281 944		1109
281 978		*1332
281 979		1207
281 980		*1207
281 982		1207
281 983		*1260
282 088		*1260
282 137	1916	21
282 162	15	*1207
282 228		*1305
282 242	1916	*125
282 243		*125
282 294		*150
282 321		*374
282 462		*94
282 495		*20
282 504		*20
282 509		21
282 527		*126
282 574		*125
282 575	15	1332
282 666	1916	*126
282 673		126
282 882	15	1332
282 993	1916	126
283 021		126
283 035	15	1332
283 062	1916	247
283 102		*126
283 113		*94
283 132		44
283 217		*374
283 287		*322
283 303		150
283 517		*94
283 548		150
283 614		*446
283 636		21
283 661		*446
283 761		*271
283 773		*271
283 872	15	1236
283 881	1916	*271
284 021		*351
284 101	15	1305
284 135	1916	*374
284 149		*273
284 173		*272
284 174		*273
284 236		*273
284 264		*272
284 359		*272

Nr.		Seite
284 447	1916	*274
284 461		*273
284 602		247
284 668		*273
284 691		*351
284 706		*544
284 770		*446
284 859		247
284 914		*470
284 993		*373
285 032		*300
285 078		247
285 088		247
285 112		*373
285 197		*373
285 232		*373
285 290		*374
285 311		20
285 353		20
285 359		*274
285 360		*322
285 388	16	*687
285 423	1916	247
285 456		125
285 464		247
285 465		126
285 469		*399
285 503		248
285 609		*351
285 611		*591
285 621		*351
285 742		*274
285 888		*590
285 913		*567
285 956		126
285 989		*544
285 995		*566
285 998		*470
285 999	16	*687
286 025	1916	*374
286 027		*544
286 028		*470
286 029		*471
286 062	16	*661
286 101	1916	*470
286 117		248
286 126		*471
286 132		*593
286 149		*351
286 198		*398
286 207		*592
286 220		*593
286 221		*592
286 227		94
286 236		*470
286 261		*493
286 264		*567
286 301		*567
286 369		248[1])
286 375	16	*661
286 464		*660
286 488	1916	274
286 551		*593
286 599		274
286 600		*399
286 605		*398
286 607		273
286 608		*591
286 647		*399
286 662	16	*660
286 665	1916	*351
286 689		*566
286 692		248
286 701		*399

Nr.		Seite
286 702	1916	*469
286 703		*469
286 754		398
286 791		*592
286 810		*470
286 842		*592
286 847		398
286 859		*591
286 860		*592
286 902		*567
286 912		225
286 980		*398
286 985	16	*712
286 988	1916	248
286 996		225
287 007		350
287 038	16	*661
287 066	1916	*446
287 077	16	*730
287 080	1916	374
287 091		374
287 189		*590
287 190		*591
287 234	16	*712
287 244	1916	*399
287 251	16	*712
287 252	1916	*493
287 253	16	*808
287 255		*808
287 319		*660
287 325		*713
287 329	1916	*567
287 364	16	*808
287 370	1916	*567
287 371	16	*713
287 381		*808
287 383		808
287 414		*661
287 415	1916	273
287 443		445
287 500	16	*808
287 525		*712
287 606	1916	592
287 613		374
287 616	16	*877
287 648		*713
287 664	1916	274
287 665		374
287 666	16	*877
287 708		*877
287 783	1916	274
287 786		*593
287 836	16	*831
287 908		*713
287 973		*947
288 127		*877
288 155		*661
288 162		*661
288 201		*661
288 202		*661
288 223		*78
288 231		*851
288 250	1916	*593
288 314		590
288 315	16	*851
288 322		*878
288 376		*831
288 391		*878
288 437	1916	*593
288 438		446
288 439		272
288 440	16	*851
288 453		*878
288 491		*905

[1]) Im Text irrtümlich 273 308

[1]) Das Patent ist daselbst zweimal behandelt

Nr.		Seite
288 492	**16**	*974
288 501		*905
288 505		*831
288 510		*905
288 519		*905
288 533		904
288 564		*878
288 566		*947
288 588		*905
288 631		*905
288 647		*713
288 660		974
288 731		*1144
288 822		*974
288 880		*947
288 922		947
288 927		*974
288 931		*926
288 951		*904
289 082		*831
289 087		947
289 178		*905
289 423		*758
289 590		*831
289 591		1162
289 595		*808
289 219		*713
289 288		730
289 293		*713
289 352		*730
289 367	**1916**	593
289 383	**16**	*730
289 402		808
289 418	**1916**	592
289 569	**1917**	*20
289 604	**16**	*1000
289 606		*926
289 618		*1262
289 621		*1045
289 649		*926
289 677		*831
289 690		*1118
289 727		1000
289 753	**1917**	85
289 766	**16**	758
289 770		*1118
289 772		*1000
289 842		*809
289 867		*758
289 911		*758
289 913		*809
290 020		*758
290 115		*904
290 125		*809
290 220		*809
290 221		*809
290 254		809
290 267		*926
290 309		830
290 376		*947
290 510		1163
290 524		*1045
290 545		*1263
290 551		*1117
290 564		*1163
290 631		926
290 632		1071
290 686	**1917**	*20
290 688	**16**	*1045
290 706	**1917**	*144
290 712	**16**	*1118
290 728		*1118
290 775		*1262
290 780		*947
290 797		1163
290 816		*1000
290 831		1144
290 833	**16**	*947
290 834		*1163
290 838		*1118
290 843		*1262
290 855		*1045
290 947		*1163
290 948		*1163
291 039		*1144
291 053	**1917**	*117
291 183		144
291 187		117
291 225		*118
291 234	**16**	*1144
291 254	**1917**	*144
291 279	**16**	1095
291 394	**1917**	117
291 401	**16**	1162
291 406	**1917**	*313
291 416		*118
291 423		*118
291 438		*508
291 439	**16**	*1162
291 450		*1163
291 463	**1917**	*313
291 491		*143
291 500	**16**	*1262
291 501	**1917**	*144
291 502		*144
291 538		*118
291 540		*67
291 544		*118
291 546		617
291 547		*313
291 626		*144
291 657	**16**	*1144
291 662	**1917**	*67
291 679	**16**	*1263
291 689	**1917**	*67
291 724	**16**	1162
291 743		*1144
291 754		*1163
291 765	**1917**	*143
291 806	**16**	*1162
291 813	**1917**	*118
291 836	**16**	*1213
291 837		*1263
291 840		*1160
291 876	**1917**	*117
291 907		*117
291 952	**16**	1261
291 959		*1162
292 004		*1263
292 048		*1235
292 110	**1917**	19
292 142	**16**	*1235
292 166		*1262
292 188		*1235
292 190	**1917**	*20
292 194		*117
292 215	**16**	*1213
292 216		*1071
292 333		1213
292 336	**1917**	188
292 368		*214
292 431		*214
292 453		*20
292 519		*19
292 529		*188
292 558		85
292 638		*188
292 648		*214
292 658		*19
292 682	**1918**	118
292 684	**16**	*1262
292 696	**1917**	*214
292 780	**16**	*1235
292 844		*1263
292 849	**16**	1235
292 870	**1917**	*19
292 907		*20
292 924	**16**	*1190
292 986	**1917**	*20
293 043	**16**	1263
293 116		*1263
293 117	**1917**	*214
293 159		*293
293 289		*20
293 337		*85
293 341		116
293 342		*293
293 355		*213
293 364		341
293 402		168
293 426		*214
293 430[1])		*143
293 462		*144
293 470		188
293 536		*214
293 571		*293
293 584		*341
293 620		*341
293 647		293
293 648		267
293 689		*341
293 690		*341
293 706		*293
293 797		*363
293 798		341
293 827		*507
293 869	**17**	*723
293 876	**1917**	*341
293 883		*341
293 908		293
293 926		*507
293 962		*617
293 972		*508
293 973		313
293 978		363
294 009		*407
294 015		*407
294 022		*363
294 025		*507
294 026		*407
294 051		*484
294 087	**17**	*723
294 135	**1917**	363
294 160		484
294 203		*577
294 244		*507
294 317		*508
294 333		*508
294 334		*507
294 366		432
294 541	**17**	*782
294 552	**1917**	*576
294 568		*577
294 580		*508
294 612		*407
294 615		*577
294 707		*577
294 708		*597
294 766		*577
294 767	**17**	*802
294 777	**1917**	*597
294 841	**17**	*660
294 878	**1917**	*617
294 904	**17**	*642
294 928	**1917**	*617
294 936		*597
294 939	**17**	*884
294 972		642
295 021	**1917**	576
295 027	**17**	825
295 034	**1917**	*597
295 041	**17**	*884
295 105	**1917**	*597
295 106		*596
295 322		577
295 328	**17**	*883
295 388		659
295 397		*980
295 398		659
295 493		*1035
295 549		642
295 550		*1057
295 561		*660
295 618		*802
295 668		*825
295 682		*660
295 706		*956
295 716		*782
295 790		*1057
295 831		659
295 832		*884
295 842		*884
295 862		*864
295 881		*700
295 882		*782
295 892		*700
295 894		*700
295 923		825
295 943		*1058
295 991	**1918**	*97
296 002	**17**	*1058
296 014		*864
296 036		*864
296 056		782
296 058		*1100
296 063		*1130
296 086	**1918**	*41
296 102	**17**	*782
296 178		*864
296 209		*1036
296 247		*802
296 308		*744
296 335		*864
296 336	**1918**	*97
296 393	**17**	*1151
296 441		*1058
296 497	**1917**	*596
296 499	**17**	*981
296 502	**1917**	596
296 504		596
296 523	**17**	*1036
296 539	**1917**	596
296 585	**17**	*981
296 590		*723
296 598		*981
296 634		*802
296 636		*825
296 672	**1917**	*597
296 673	**17**	1035
296 739		*660
296 836		*642
296 837		660
296 855		*981
296 939		*956
296 965		*956
296 999		*1057
297 022		*1057
297 122	**1918**	271
297 134	**17**	*1058
297 143		*1035
297 215	**1918**	*41
297 216	**17**	*1058
297 218		*934
297 244		1057
297 257	**17**	*1151
297 287	**1918**	*272
297 301	**17**	*1082
297 302		*825
297 339		*825
297 342		*981
297 364		723
297 380		*884
297 381		700
297 411		682
297 443	**1918**	*20
297 444	**17**	1150
297 464	**1918**	403
297 509		41
297 523		*118
297 525	**17**	*1010
297 526	**1918**	*20
297 585	**17**	*1151
297 689		*1082
297 693		*1151
297 696		*981
297 704		*1082
297 737		845
297 893		*1151
298 102		*1036
298 103		*1174
298 109		*981
298 110	**1918**	272
298 111		*271
298 127	**17**	1058
298 134	**1918**	*272
298 147		*80
298 149	**17**	1081
298 159		*1174
298 166		*1057
298 167		*1057
298 197	**1918**	20
298 275	**17**	1174
298 303		1081
298 310		*1100
298 316		1058
298 339	**1918**	80
298 341		272
298 387		*118
298 606	**17**	1010
298 617	**1918**	139
298 620	**17**	1035
298 621		*1036
298 628		*981
298 647	**1918**	118
298 679		119
298 682		177
298 715	**17**	*1150
298 717	**1918**	272
298 736	**17**	1174
298 737		*1151
298 745		*1082
298 774	**1918**	*41
298 790		*59
299 226	**17**	*1150
299 271	**1918**	*59
299 290		97
299 316		*42
299 332		*42
299 345		*80
299 372		139
299 379		*80
299 404		*118
299 431		119
299 434		*59
299 438		*20
299 439		41
299 468		139
299 476		*42
299 515		*42
299 575		*118
299 583		*41
299 587	**1918**	*203
299 835		119
299 872		*119
299 874		*139
299 914		*250
299 918		*272
299 919		118
299 961		161
300 210		225
300 213		250
300 226		*225
300 231		203
300 271		*203
300 272		*161
300 277		322
300 378		*427
300 380		225
300 399		*118
300 414		*139
300 415		*250
300 451		*250
300 452		*203
300 461		403
300 497		*322
300 512		*250
300 525		*298
300 577		*250
300 581		*298
300 582		*547
300 589		250
300 590		250
300 599		272
300 811		343
300 814		298
300 815		*427
300 823		*298
300 839		*298
300 846		*363
300 867		298
300 887		*427
300 895		250
300 932		*343
300 933		*472
300 973		*298
300 993		427
301 016		*427
301 045		271
301 099		*472
301 103		*523
301 109		*572
301 110		*548
301 111		*572
301 143		523
301 510		*472
301 592		*452
301 839		572
301 840		472
301 900		*523
301 907		452
301 913		427
302 041		*472
302 043		*523
302 091		497
302 125		*572
302 126		*572
302 127		*572
302 140		*523
302 148		522
302 254		522
302 269	**18**	*621
302 281	**1918**	*523
302 282		452
302 283	**18**	761
302 308		621
302 315		*621
302 358		646
302 359		645

[1]) Im Text irrtümlich 93 430

d) Reichspatente (Verzeichnis nach Klassen).

Klasse 1 — Aufbereitung.

222 456 Julius Kratz. Doppelt bewegte Siebkasten für Kreiselrätter. 10 *1887

227 315 Maschinenbau-Anstalt Humboldt. Brauseeinrichtung für Becherwerk-Bergetransportvorrichtungen. 1911 *480

228 691 F. O. Schnelle. Verfahren zur magnetischen Aufbereitung unter Verwendung walzenförmiger, um ihre wagerechte Achse sich drehender Scheidekörper mit ring- oder scheibenartiger Unterteilung der magnetisch wirksamen Walzenoberfläche. 1911 *933

228 913 Georg Ullrich. Vorrichtung zur magnetischen Aufbereitung, wobei das Rohgut in Stoffe von verschiedener Magnetisierbarkeit durch die Bildung von Zonen von in der Richtung der Rohgutzuführung zunehmender magnetischer Stärke geschieden wird. 1911 *899

234 461 Ferdinand Steinert und Heinrich Stein. Vorrichtung zur Verhinderung magnetischer Erregung auf der Abfallseite elektromagnetischer Scheider mit in sich zurückkehrender Arbeitsbahn. 11 *1637

234 846 F. O. Schnelle. Ringförmiger magnetischer Scheider mit um seine senkrechte Achse zwischen einander gegenüberstehenden Polen umlaufendem Scheidekörper. 11 *1675

235 520 Hermann Schubert. Rostförmiges Sieb für Setzmaschinen. 11 *1801

237 272 Franz Méguin & Co., A.-G. Stauchsiebsetzmaschine zum Waschen von Kohle, Koks, Asche u. dgl. 11 *2144

237 531 Veltener Schwemmstein-Industrie, Gesellschaft für Schlakkenverwertung m. b. H. Schleudervorrichtung zum Trennen von Feuerungsrückständen durch Anwurf mittels eines Rotationskörpers gegen einen Prellkörper. 1912 *205

237 710 August Kühn und Georg Rietkötter. Elektromagnetischer Scheider mit im Innern einer Trommel liegenden Elektromagneten. 11 *2144

237 770 Fried. Krupp, Akt.-Ges., Grusonwerk. Verfahren zur nassen magnetischen Scheidung, bei welchem das magnetische Gut innerhalb von Flüssigkeitswänden ausgetragen wird. 1912 204

238 351 Karl Michaelis. Rüttelsieb. 1912 324

238 352 Fried. Krupp, Akt.-Ges., Grusonwerk. Magnetischer Scheider mit im Kreise um eine stehende Achse fest angeordneten Magneten, über welchen ein magnetisierbarer, um diese Achse drehbarer, den Magneten als gemeinschaftlicher Anker und Gegenpol dienender Ring kreist. 1912 *364

238 558 Dr.-Ing. Ernst Justus Kohlmeyer. Verfahren, unmagnetische Erze oder Hüttenprodukte der magnetischen Aufbereitung zugänglich zu machen. 1912 287

239 752 Maschinenfabrik und Mühlenbauanstalt G. Luther, Akt.-Ges. Entwässerungsbecherwerk mit Anschlägen zur Erschütterung der Becher. 1912 *756

241 779 Karl Schuchard. Setzgutträger für Setzmaschinen. 1912 *880

243 232 Stephan Brück. Verfahren und Vorrichtung zur elektromagnetischen Scheidung insbesondere feinkörniger Stoffe. 1912 1039

243 318 H. Kessler, Metallwaren- und Maschinenfabrik G. m. b. H. Magnetischer Scheider mit unmagnetischer Trommel und feststehendem, auf einen Teil der Trommel wirkenden Magnetkörper. 12 *1123

244 263 Georg Rietkötter. Endloses Entwässerungsband, bestehend aus aneinandergereihten Förderkästen mit durchlochten Böden. 12 *1424

244 958 Joseph Dodds. Vorrichtung zum Waschen von Kohle, bei welcher sich innerhalb eines mit Wasser gefüllten Behälters ein durchlöcherter Tisch befindet, durch den das Wasser tritt. 12 *1425

247 183 Elektromagnetische Gesellschaft m. b. H. Elektromagnetischer Ringscheider mit einem mehrpoligen Magnetsystem mit gerader Polzahl zur nassen Scheidung von Erzen. 12 *1799

247 677 Maschinenbau-Anstalt Humboldt. Setzmaschine mit Bergeaustragekammer. 12 *1800

247 985 Fried. Krupp, Akt.-Ges., Grusonwerk. Verfahren zur magnetischen Aufbereitung. 12 *1800

257 936 Siemens-Schuckert-Werke, G. m. b. H. Magnetischer Rechen zum Ausscheiden kleiner Eisenteilchen aus flüssigen oder geschichteten Massen. 12 *1884

248 679 Zusatz zu 228 913. Georg Ullrich. Vorrichtung zur magnetischen Aufbereitung, wobei das Rohgut in Stoffe von verschiedener Magnetisierbarkeit durch die Bildung von Zonen von in der Richtung der Rohgutzuführung zunehmender magnetischer Stärke geschieden wird. 12 *2148

250 080 Maschinenbau-Anstalt Humboldt. Elektromagnetischer Naßscheider. 1913 *166

251 211 Fried. Krupp, Akt.-Ges., Grusonwerk. Magnetischer Ringscheider mit mehreren um eine stehende Achse angeordneten, je durch zwei übereinanderliegende, feststehende Magnete gebildeten Arbeitsstellen. 1913 *417

252 143 Georg Rietkötter. Elektromagnetischer Trommelscheider mit aus sehr dünnem Stoffe bestehendem Trommelmantel und mit zwangläufigem Antrieb der beiden Seitenschilder der Trommel. 1913 336

254 260 Ernst Heinrich Geist, Elektrizitäts-Aktien-Gesellschaft. Magnetischer Erzscheider mit Magnetwalze, die auf der einen Hälfte des Umfanges magnetisch wirksam ist. 1913 *336

254 381 Dipl.-Ing. Dr. Erich Oppen. Magnetischer Scheider mit in starren Körpern eingebetteten Sekundärmagneten. 1913 *496

254 629 Maschinenfabrik und Mühlenbauanstalt G. Luther, Akt.-Ges. Elektromagnetischer Trommelscheider mit achsialem feststehendem Magnetsystem und umlaufendem Mantel. 1913 *874

254 778 Maschinenbau-Anstalt Humboldt. Elektromagnetischer Scheider mit innerhalb einer Trommel einander gegenüberliegenden Primärpolen. 1913 *957

254 976 Hugo Brauns. Unterkolben für Setzmaschinen. 1913 *837

255 297 Maschinenbau-Anstalt Humboldt und Wilhelm Julius Bartsch. Mehrteilige Setzmaschine. 1913 *957

255 857 International Haloid Company. Verfahren zum Trennen von Eisenerzen in Bestandteile von vornehmlich kieselhaltigem Material und solche von vornehmlich eisenhaltigem Material mit Hilfe einer Flüssigkeit mittlerer Dichte. 1913 754

256 657 Maschinenbau-Anstalt Humboldt. Elektromagnetischer Walzenscheider, bei welchem eine Walze sich zwischen zwei Magnetpolen dreht. 1913 *1001

260 365 Maschinenbau-Anstalt Humboldt und Wilhelm Julius Bartsch. Ringförmig. Schwimmkolben für Setzmaschinen mit Druckluftantrieb. 13 *1374

261 026 Fried. Krupp, Akt.-Ges., Grusonwerk. Magnetischer Walzenscheider mit einem aus mehreren nach dem Umfange zugeschärften, unabhängig voneinander achsial verschiebbaren Ringen bestehenden Walzenpol. 13 *1498

261 357 Dipl.-Ing. Karl Schuchard. Rostförmiger Setzgutträger (Setzsieb) für Setzmaschinen. 13 *1496

261 930 Werner Rothkranz und Hubert Hillenblink. Doppelteilige Pendel-Setzmaschine mit zwei durch eine Wand voneinander getrennten Setzabteilen. 13 *1579

262 143 Maschinenbau-Anstalt Humboldt. Elektromagnetischer Scheider. 13 *1667

262 596 Josef Engels. Walzenrost zum Klassieren stückigen Gutes, dessen mit einander gegenüberliegenden Einschnürungen versehene Walzen in gleicher Drehrichtung bewegt werden. 13 *1874

263 115 Ernst Kraßmann. Elektrostatischer Scheider. 13 *1790

263 116 Georg Findeisen und Kurt Findeisen. Magnetischer Trom-

melscheider mit sich drehender, mit anziehenden Zähnen besetzter Trommel und sich drehenden Abstreichbürsten. **13** *2037

263 878 Firma Gebr. Pfeiffer. Magnetischer Scheider. **1914** *31

265 032 Fried. Krupp, Akt.-Ges., Grusonwerk. Magnetischer Scheider, bei welchem das Scheidegut in einen Feldspalt eingeführt wird. **1914** *32

267 200 Ernst Heinrich Geist. Elektromagnetischer Scheider zur Scheidung von Eisen oder anderen magnetischen Körpern aus Gemischen. **1914** *598

267 550 Friedrich Böck. Trommel zur Entfernung schieferiger Teile aus von Asche und Schlacke größtenteils befreiten Feuerungsrückständen u. dgl. **1914** *688

267 813 Maschinenbau-Anstalt Humboldt. Elektromagnetischer Scheider mit mehreren von einer Hauptspule erregten Magnetfeldern. **1914** *809

268 371 Fried. Krupp, Akt.-Ges., Grusonwerk. Magnetscheider mit Gutsführung durch den Feldspalt und einer den Gegenpol auf der Austragseite in der Richtung der Gutzuführung überragenden Verlängerung des anziehenden Poles. **1914** *891

268 711 Fried. Krupp, Akt.-Ges., Grusonwerk. Magnetscheider mit mehreren Austragwalzen. **1914** *929

268 778 Maschinenfabrik und Mühlenbauanstalt G. Luther, Akt.-Ges. Trommelmantel für magnetische Scheider mit im Innern der Trommel feststehendem, aus Schrägpolen gebildetem Magnetsystem. **1914** *1015

270 481 Elektrizitäts-Gesellschaft „Colonia" m. b. H. Schutzmagnetrechen mit in die auszulesenden Massen ragenden Polen. **1914** *929

271 116 Donnersmarckhütte, Oberschlesische Eisen- und Kohlenwerke Aktien-Gesellschaft. Magnetischer Trommelscheider zur nassen und trockenen Aufbereitung von Erzen mit abwechselnd verschiedenpolig erregten Eisenstäben. **14** *1413

272 023 Maschinenbau-Anstalt Humboldt. Elektromagnetischer Naßscheider, bei welchem das Scheidegut auf eine ringförmige magnetisierte Scheidefläche im Kreise fortschreitend aufgegeben wird. **14** *1437

272 080 Ernst Schuchard. Setzmaschine **14** *1696

272 273 Dipl.-Ing. Egon Dreves. Aufgaberinne für magnetische Scheider. **14** *1437

272 423 Zusatz zu 204 054. Ferdinand Steinert und Heinrich Stein. Elektromagnetischer Scheider mit rotierender Magnettrommel. **14** 1533

272 643 Zusatz zu 272 080. Dipl.-Ing. Ernst Schuchard. Setzmaschine **14** *1642

273 265 Zusatz zu 272 080. Ernst Schuchard. Setzmaschine. **14** *1696

273 267 Aldo Bibolini und Pietro Riboni. Elektrostatischer Scheider zur Trennung der Bestandteile eines Gutes nach ihrer Permeabilität. **14** *1490

273 309 Metallbank und Metallurgische Gesellschaft Akt.-Ges. Austragevorrichtung für Konzentrate an Setzmaschinen. **14** *1892

273 532 Fried. Krupp, Akt.-Ges., Grusonwerk. Magnetischer Scheider mit einem oder mehreren im Kreise um eine aufrecht stehende Achse angeordneten unteren Polen. **14** *1831

273 848 Maschinenbau-Anstalt Humboldt. Mehrteilige Setzmaschine. **14** *1892

274 151 Fa. Gebr. Hinselmann. Verfahren zur Verwertung der Abwässer der Kokerei-Nebenproduktengewinnung. **1915** 377

275 006 Dipl.-Ing. Reinhold Buhl. Magnetischer Scheider mit übereinanderliegenden, ungleichnamigen und keilförmig zugeschärften Polen. **1915** *85

275 337 Dipl.-Ing. Egon Dreves. Siebrost, bestehend aus in geneigter Ebene liegenden Stäben von rechteckigem Querschnitte. **1915** 402

275 654 Otto Rindfleisch. Waschverfahren für Rohfeinkohle. **1915** 53

275 928 Maschinenbau-Anstalt Humboldt. Elektromagnetischer Ringscheider, bei dem die Trübe auf eine ringförmige Scheidefläche aufgegeben wird. **1915** *250

276 484 Jakob Kraus und Dr. Erich Oppen. Elektrostatischer Scheider, bei welchem das Scheidegut der Influenzeinwirkung eines mit Elektrizität geladenen, umlaufenden Leiters ausgesetzt wird. **1915** *352

276 536 Maschinenbau-Anstalt Humboldt. Elektromagnetische Schüttelaufgabevorrichtung für elektromagnetische Scheider. **1915** *538

277 725 Emil Jahn. Vorrichtung zum Entwässern von Feinkohle während der Aufwärtsförderung. **1915** *538

278 248 August F. Jobke. Elektromagnetischer Scheider mit Zonen verschiedener magnetischer Stärke. **1915** *593

278 596 Zusatz zu 263 115. Jakob Kraus. Elektrostatischer Scheider mit einem der Austragung der elektrostatisch angezogenen Gutteilchen dienenden bewegten Dielektrikum. **15** 715

279 902 Maschinenbau-Anstalt Humboldt. Elektromagnetischer Ringscheider mit Glockenmagnet, auf dessen äußeren Pol das Scheidegut im Kreise fortschreitend aufgegeben wird. **15** *959

280 128 Fahrendeller Hütte, Winterberg & Jüres. Siebtrommel zum Klassieren der verschiedenen Stück- oder Korngrößen bei der Aufbereitung von Koks o. dgl. aus verschiedenen, die rotierenden Siebtrommeln bildenden, konzentrisch ineinandergesteckten, kegelförmigen Trommelmänteln mit von innen nach außen abnehmender Lochgröße. **15** *912

280 129 Dr. Theodor Pohl und Johann Wendlin Merz. Verfahren zur Wiedergewinnung der in zerkleinerten Feuerungsrückständen noch enthaltenen Kohle. **15** 959

280 828 Hermann Mack. Vorrichtung zum Vermischen von Koksasche mit dem Abwasser von Kohlenwäschen. **15** *958

281 281 Elektro-Osmose-Akt.-Ges. Verfahren zur magnetischen Scheidung von Erzen aus Aufschlämmungen. **15** 1087

281 282 Magnet-Werk, G. m. b. H. Ringförmiger Magnetscheider zum Ausscheiden kleiner Mengen fein verteilter magnetischer Stoffe aus Schlämmen o. dgl. **15** *1087

281 324 Max Erfurth. Setzmaschine mit stufenförmig abgesetztem Setzgutträger. **15** *1060

281 621 Fried. Krupp, Akt.-Ges., Grusonwerk. Magnetischer Scheider, bei welchem das Scheidegut durch den Feldspat mittels eines Bandförderers hindurchgeführt wird. **15** *1207

281 681 Zusatz zu 243 232. Dipl.-Ing. Stephan Brück. Elektromagnetischer Scheider mit an der Außenwandung eines zylindrischen Gefäßes gleichmäßig verlaufenden Kraftfeldern. **1916** *21

281 941 Metallbank und Metallurgische Gesellschaft, Akt.-Ges. Setzmaschine, bei welcher der Eintrag in der Mitte des Setzsiebes oder konzentrisch um die Mitte desselben, der Austrag der Berge über den ganzen Umfang und der Austrag des Konzentrates durch eine Oeffnung in der Mitte des Siebes erfolgt. **15** *1305

283 021 Jakob Kraus. Elektrostatischer Scheider für die Aufbereitung feuergefährlicher oder explosionsfähiger Stoffe. **1916** 126

284 993 Christian Simon. Setzmaschine. **1916** *373

285 456 Fritz Jüngst. Verfahren zur Staubabscheidung bei der Aufbereitung von Feinkohle auf Setzmaschinen. **1916** 125

286 207 Dipl.-Ing. Dr. Erich Oppen. Elektromagnetischer Scheider mit mehreren in der Richtung der Gutzuführung an magnetischer Stärke zunehmenden, einzeln ohne Verrückung der

oberen Pole einstellbaren Scheidezonen. **1916** *592

286 261 Arthur Graham Glasgow. Feststehender Koksabscheider. **1916** *493

286 605 Max Erfurth. Setzmaschine mit geneigt liegendem Setzsiebe, dem das Konzentrat an der tiefsten Stelle entnommen wird. **1916** *398

286 791 Ferdinand Steinert, Electromagnetische Aufbereitungsanlagen. Verfahren und Einrichtung, um bei elektromagnetischen Scheidern mit in sich zurückkehrender Arbeitsbahn ein vollkommenes und reines Entfernen aller magnetischen Scheidegutteile an der Abfallstelle herbeizuführen. **1916** *592

286 988 Zusatz zu 285 456. Fritz Jüngst. Verfahren zur Staubabscheidung bei der Aufbereitung von Feinkohle auf Setzmaschinen. **1916** 248

287 500 Fried. Krupp, Akt.-Ges., Grusonwerk. Magnetscheider mit einem von der Austragtrommel umgebenen und einem der Trommel vorgelagerten Pole, welche beide zwecks Verstellung in Richtung des Scheidegutweges drehbar sind. **16** *808

288 155 Maschinenbau-Anstalt Humboldt. Elektromagnetischer Scheider mit zylindrischem Austragkörper. **16** *661

288 391 Julius Plzak. Verfahren und Vorrichtung zur Entwässerung von gewaschener Feinkohle in Entwässerungstürmen unter Zuhilfenahme von Druckluft. **16** *878

288 491 Hans Branchart. Doppelsetzmaschine mit doppelt wirkendem Kolben. **16** *905

288 492 Gustav J. Schwenk jun. Schleudervorrichtung zum Entwässern von Feinkohle u. dgl. **16** *974

289 288 Maschinenbau-Anstalt Humboldt. Verfahren zur Aufbereitung von Graphittiegelscherben. **16** 730

289 423 August Hundertmark. Verfahren und Vorrichtung zur Feinkohlenentwässerung, bei welcher durch ein an der Hauptachse befestigtes Flügelrad mit senkrecht stehenden Flügeln das Gut gegen eine durchlässige Trommelwand geschleudert wird. **16** *758

289 842 Fritz Jüngst. Entwässerung von Feinmaterial mittels eines Luft- oder Gasstromes. **16** *809

290 254 C. Lührig's Nachf., Fr. Gröppel. Verfahren und Vorrichtung zur magnetischen Aufbereitung auf nassem oder trockenem Wege. **16** 809

292 188 Elektromagnetische Gesellschaft m. b. H. Elektromagnetischer Ringscheider mit einem mehrpoligen, vor oder über einem feststehenden magnetisch induzierten Ringe kreisenden Magnetsystem mit gerader Polzahl zur nassen Scheidung von Erzen. **16** *1235

292 194 Fried. Krupp, Akt.-Ges., Grusonwerk. Verfahren und Vorrichtung zur Scheidung magnetischen Gutes in mehrere Sorten. **1917** *117

294 203 Carl Lichtenstern und Franz Schery. Doppelschieberverschluß für Kohlenentwässerungsvorrichtungen. **1917** *577

294 541 Kurt Oesterreicher. Verfahren zum Austragen von Feinkohlen aus Schlammbehältern. **17** *782

296 063 Kurt Oesterreicher. Zentrifugalschleuder, bei der das Schleudergut, insbesondere Feinkohle, zum Entwässern gegen Drehschieber geschleudert wird. **17** *1130

297 257 Maschinenbau-Anstalt Humboldt. Elektromagnetischer Naßscheider, bei dem das magnetische Gut durch mehrere keilförmige, mit Wasser berieselte Magnetschneiden ausgetragen wird. **17** *1151

297 585 Gustav W. Meyer. Vorrichtung zur magnetischen Ausscheidung von Metallen und metallhaltigen Stoffen aus Flüssigkeiten und Gemengen oder zur Trennung von Metallgemischen durch ein magnetisches Drehfeld. **17** *1151

298 127 Bergmann Elektricitäts-Werke, Akt.-Ges. Verfahren zur Gewinnung von Kohle aus dem Kohlenwasser. **17** 1058

298 617 Zusatz zu 297 585. Gustav W. Meyer. Vorrichtung zur magnetischen Ausscheidung von Metallen und metallhaltigen Stoffen aus Flüssigkeiten und Gemengen oder zur Trennung von Metallgemischen mittels eines magnetischen Drehfeldes. **1918** 139

299 372 Max Siewert. Vorbereitungsverfahren zur Abscheidung von Pyriten aus Kohle. **1918** 139

299 434 Dr. Gustaf Gröndal. Rotierender Hebearm für Rütteleimer o. dgl. **1918** *59

299 583 Fritz Schreiber. Zweisiebige Setzmaschine zur Aufbereitung von Kohlen. **1918** *41

300 399 Richard Claus. Siebvorrichtung mit mehreren spiralförmig verlaufenden, von innen nach außen an Lochweite abnehmenden Sieben. **1918** *118

304 686 Tellus, Aktien-Gesellschaft für Bergbau und Hüttenindustrie. Pyramidenstumpfförmige Rosttrommel zum trockenen Läutern von lettigem Erzgut. **18** *896

304 871 Reinhold Laudien. Vorrichtung zum Entstauben von Erzen, Feinkohle u. dgl. **18** *922

Klasse 7
Blech- und Drahterzeugung, Walzen von Metall.

169 368 Zusatz zu 146 098. Haniel & Lueg. Walzwerk zum Auswalzen von scheibenartigen Körpern. **1907** 102

169 937 George Grove. Verfahren und Maschine zur Abtrennung von Einzelblechen von Walzpaketen **1907** 30

170 783 Deutsch-Oesterreichische Mannesmannröhren-Werke. Walzwerk zum Ausstrecken von Rohrblöcken in einem Durchgang mittels einer größeren Anzahl hintereinander liegender angetriebener Walzenpaare oder Walzensätze und eines durch die Walzen hindurchbewegten Dornes. **1907** 70

171 286 Wilhelm Wallach. Sicherheitsbrechkopf für Walzwerke und ähnliche Maschinen mit ausweichenden Keilen. **1907** 70

171 663 Emil Ebinghaus und Albert Schumacher. Walzwerk zur Herstellung von Formstücken in Walzgesenken. **1907** *29

172 098 Otto Heer. Vorrichtung für Pilgerschrittwalzwerke zum Wiedereinführen des von den Walzen zurückgedrückten Werkstückes zwischen die Walzen. **1907** 179

172 400 Otto Heer. Speisevorrichtung für Pilgerschrittwalzwerke für Rohre und andere Hohlkörper mit feststehendem Walzengestell. **1907** 279

172 401 Ernst Langheinrich. Walzenständer. **1907** 278

172 564 Wilhelm Vassen. Walzenpaar zur Bearbeitung der Flanschkanten bei Walzwerken zum Auswalzen von H- und I-Eisen mit schräg aufgebogenen Flanschen. **1907** 208

172 977 Martin Böhme. Vorrichtung zum Trennen von in Paketen ausgewalzten, aneinander haftenden Blechen unter Benutzung magnetischer Walzen. **1907** 242

173 126 Hasenclever & Sohn. Verfahren zur Herstellung von Pflugscharwerkstücken verschieden wählbarer Länge durch Auswalzen und Trennen des Walzstabes. **1907** 666

173 516 Otto Heer. Vorschubvorrichtung für Pilgerschrittwalzwerke zum Auswalzen von Rohren und Hohlkörpern zur Erzielung einer stoßfreien Einführung des Werkstückes zwischen die Walzen. **1907** 350

173 517 Firma C. Senssenbrenner. Vorrichtung zum Stumpfschweißen von Rohren. **1907** 421

173 890 Sadi Lamm. Aeußere Profilwalze für Radreifenwalzwerke. **1907** 498

173 973 Balfour Fraser Mc Tear und Henri Cecil William Gibson. Verfahren zum Querwalzen nahtloser Stahl- oder Hartmetallrohre mittels Außen- und Innenwalze. **1907** 497

173 974 Rudolf Nestmann. Verfahren und Vorrichtung zur Ermöglichung des Auswalzens beliebig großer Blöcke auf Stab- oder ähnlichen Walzwerken. **1907** 603

174 315 Heinr. Ehrhardt. Vorrichtung zum Umsetzen des Werkstückes bei Walzwerken. **1907** 666

174 372 John Hancock Nicholson. Verfahren und Walzwerk zur Herstellung von Röhren durch Schrägwalzen über einen Dorn aus einem vollen Block oder aus einem vorgebildeten Hohlkörper. **1907** 666

174 373 Otto Heer. Pilgerschrittwalzwerk zum Ausstrecken von Rohren und anderen Hohlkörpern, bei welchem die Ausstreckung durch sich ständig im gleichen Sinne drehende und durch Verschiebung ihres Tragblockes vor- und zurückbewegte Kaliberwalzen erfolgt. **07** 1071

174 374 Chr. Hülsmeyer. Vorrichtung zum Ziehen von konischen Rohren und Massivkörpern, welche das Werkstück vom größten nach dem kleinsten Durchmesser hin ausstreckt. **1907** 848

174 901 Heinr. Ehrhardt. Walzkaliber für Pilgerschrittwalzen. **07** 1071

175 063 Andrew Crawford Patrick. Plattenbiegemaschine mit zwei feststehenden Walzen und einer verstellbaren dritten Walze. **1907** 744

175 204 Albert Ropohl. Verfahren zum Walzen von Belagblechen. **1907** 887

175 346 Otto Briede. Verfahren und Walzwerk zum Auswalzen von nahtlosen Röhren u. dgl. auf einem Dorn unter abwechselnder Benutzung von Streck- und Lösungswalzen. **1907** 888

176 936 Otto Briede. Pilgerwalzwerk mit schwingenden Walzen. **07** 1264

177 489 Firma Thyssen & Cie. Verfahren zur Herstellung von schmiedeisernen Muffen an Rohren. **07** 1108

177 683 Anton Schöpf. Haspel für Bandeisen und dergl. **07** 1203

177 802 Zusatz zu 175 346. Otto Briede. Verfahren zum Auswalzen von nahtlosen Röhren und dergl. auf einem Dorn unter abwechselnder Benutzung von Streck- und Lösungswalzen. **07** 1232

179 121 Siemens-Schuckert-Werke G. m. b. H. Antrieb für Walzenstraßen. **07** 1170

179 717 Theodor Geck. Ziehrolle für Drahtziehmaschinen. **07** 1168

180 009 Christian Hülsmeyer. Verfahren und Vorrichtung, um Rohre oder Vollkörper durch absatzweises Ausstrecken vom größten nach dem kleinsten Durchmesser hin konisch zu ziehen oder zu walzen. **07** 1296

180 030 Max Mannesmann. Walzwerk zum Strecken von Rohren und anderen Hohlkörpern mittels mehrerer aufeinander folgender Walzenpaare oder Walzensätze mit zunehmender Geschwindigkeit und beweglichem Dorn. **07** 1327

182 294 Zusatz zu 174 373. Otto Heer. Pilgerschrittwalzwerk zum Ausstrecken von Rohren und anderen Hohlkörpern, bei welchem die Ausstreckung durch sich ständig im gleichen Sinne drehende und durch Verschiebung ihres Tragbockes vor- und zurückbewegte Kaliberwalzen erfolgt. **07** 1817

182 295 Iroquois Machine Company. Einziehvorrichtung für Drahtziehmaschinen mit in Reihe hintereinander geschalteten Zieheisen und Ziehtrommeln. **07** 1744

183 095 Wilhelm Rodewald. Vorrichtung zur Herstellung stumpfgeschweißter Rohre in einem einzigen Durchgange. **07** 1817

183 803 Alexander Pogany und Heinrich Lahmann. Vorrichtung zum Wellen von Rohren mit mehreren gleichzeitig arbeitenden Rollenköpfen. **07** 1851

182 902 Heinrich Reinhard. Pilgerschrittwalzwerk zum Ausstrecken von hohlen Metallblöcken und Rohren mit in einem hin und her bewegten Rahmen gelagerten Walzengruppen. **1908** 597

184 650 Firma Alexander Coppel. Vorrichtung zum Ziehen von Rohren mit in ihrer Länge veränderlichem Querschnitt. **1908** 57

185 029 Poetter & Co. Drehvorrichtung für das Werkstück bei absatzweise arbeitenden Walzwerken. **1908** 167

185 086 Hugh L. Thompson. Drahtziehmaschine mit schwenkbarem Ziehmatrizenträger. **1908** 167

185 192 Arthur Koppel Akt.-Ges. Verfahren zur Herstellung von Untergestellrahmen für Eisenbahnwagen. **1908** 204

185 424 Friedrich Bonte. Walzengerüst. **1908** 168

186 082 Firma R. Aug. Wilke. Blechvorrichtmaschine. **1908** 234

186 576 Luc Léon Basile Denis. Rohrflanschverbindung und Verfahren zu deren Ausführung. **1908** 205

186 977 Bruno Lion. Walzwerk zum Querwalzen zylindrischer Werkstücke. **1908** 235

186 978 Otto Heer. Vorrichtung zum wechselweisen Ausführen der Rohre an Schrägwalzwerken. **1908** 235

187 377 Carl Holzweiler. Ringförmiger, auf der Kuppelspindel zu befestigender Muffenhalter für Walzenstraßen. **1908** 273

187 989 Benrather Maschinenfabrik, Akt.-Ges. Kantvorrichtung für Walzwerke, bei welcher die Blöcke durch Winkelstücke gewendet werden, die zwischen je zwei Rollen des Walztisches in senkrechten, quer zur Längsachse des Tisches liegenden Ebenen drehbar sind. **1908** 373

188 387 Zusatz zu 173 516. Otto Heer. Vorschubvorrichtung für Pilgerschrittwalzwerke zum Auswalzen von Rohren und Hohlkörpern zur Erzielung einer stoßfreien Einführung des Werkstückes zwischen die Walzen. **1908** 306

189 456 Wiland Astfalck. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Rohren und rohrähnlichen Hohlkörpern aus einem Metallblock. **1908** 560

189 457 Rudolf Backhaus. Vorrichtung und Herstellung stumpfgeschweißter Rohre mit mehreren in einem Rahmen hintereinander liegenden Rollenpaaren. **1908** 596

189 799 Gewerkschaft Deutscher Kaiser. Vorrichtung zur Führung des Walzgutes durch verschiedene Kaliber mit selbsttätiger Weiche in der Führungsrinne. **1908** 858

189 800 Maschinenbau-Act.-Ges. vorm. Gebrüder Klein. Hebe- und Senkvorrichtung für die durch ein Gegengewicht aufwärts gepreßte Mittelwalze bei Triowalzwerken. **1908** 782

189 801 Kalker Werkzeugmaschinenfabrik Breuer, Schumacher & Co., A.-G. Trio-Mehrfachwalzwerk zur Herstellung von Walzgut aller Art. **1908** 782

192 072 Deutsch-Oesterreichische Mannesmannröhren-Werke. Verfahren zur Befestigung des Flansches auf Rohren. **08** *1370

192 150 Act.-Ges. Peiner Walzwerk. Vorrichtung zum Aufrichten oder Umwälzen von Stabeisen, insbesondere von solchen mit I- oder [-förmigem Querschnitt während der Schleppbewegung. **08** *1185

192 470 Märkische Maschinenbauanstalt Ludwig Stuckenholz A.-G. Ausbalancierter fahrbarer Hebetisch für Walzwerke. **08** *1186

192 471 Zusatz zu 167 392. Arnold Schwieger und R. & G. Schmöle. Hydraulische Presse zur Herstellung von Rohren. **08** *1186

193 187 Karl Koziel und Heinrich Becker. Führungsvorrichtung für Stabeisenwalzwerke mit einer festen und einer beweglichen Führungsbacke, die zwischen den Walzen hindurchreichen. **08** *1254

193 188 Franz Dahl. Schleppvorrichtung für stabförmiges Material, im besonderen für Walzeisen. **08** *1149

193 250 Bonner Maschinenfabrik und Eisengießerei Fr. Mönkemöller & Cie. Ziehpresse. **08** *1329

194 283 J. Banning, A.-G. Schleppvorrichtung zum schrittweisen Schleppen von Walzmaterial mit in Reihen hintereinander auf Zügen oder Wagen angeordneten, nach einer Richtung umlegbaren Schleppdaumen. **08** *1294

195 128 Société d'Etudes pour la Fabrication des Tubes sans Soudure

(Brevets et Procédés Lambert-Cardozo). Vorschubvorrichtung mit Differentialschraubengetriebe für Walzwerke. **08** *1821

195 366 Zusatz zu 173 516. Otto Heer. Vorschubvorrichtung für Pilgerschrittwalzwerke. **08** *1717

195 514 Otto Briede. Verfahren und Vorrichtung zum absatzweisen Auswalzen von Hohlkörpern auf Dornen. **08** *1821

195 576 Rudolf Backhaus. Rohrschweiß-Walzwerk für die Fertigschweißung stumpf zu schweißender Rohre. **08** *1473

195 695 Charles de Buyer. Mehrfach-Drahtziehmaschine. **08** *1473

196 367 Peter Wilhelm Hassel. Vorrichtung zum Zerlegen von Schienen oder Trägern durch Walzen. **08** *1511

196 671 Daniel Mc Lean Somers. Verfahren und Vorrichtung zum Herstellen von Blechen mit metallisch reiner Oberfläche. **08** 1674

197 149 Benrather Maschinenfabrik, Actiengesellschaft. Drahthaspel mit Antrieb der Trommel durch Reibungskupplung. **1909** *110

197 238 Jules Grouvelle, H. Arquembourg & Cie. Verfahren zur Herstellung von an einer Stelle mit einer sich nach beiden Rohrenden hin allmählich erweiternden und vor denselben aufhörenden Einschnürung versehenen Röhren. **08** *1674

198 302 Paul Kuhbier. Verfahren und Vorrichtung zum Aufhaspeln von Bandmetall. **08** *1855

198 398 Hugh Lindsay Thompson. Einspannvorrichtung für Drahtziehmaschinen mit drehbar in der Ziehtrommel gelagerter Spannvorrichtung. **08** *1855

199 192 James Edwin York. Verfahren zum Nachwalzen abgenutzter Eisenbahnschienen. **1909** *187

199 272 Gewerkschaft Deutscher Kaiser. Vorrichtung zur selbsttätigen Entfernung des Walzsinters von Platinen, Knüppeln, Brammen oder sonstigem Walzgut durch Einführen in Wsaser. **1909** *187

199 282 Laaf & Co. Walzwerk zur Herstellung von Formstücken, bei welchem die eine Walze stetig umläuft, die andere nach Durchgang des Werkstücks wieder in die Anfangslage zurückgeführt wird. **1909** *255

199 315 Kalker Werkzeugmaschinen-Fabrik Breuer, Schumacher & Co., A.-G. Hydraulische Anstellvorrichtung für Werkzeugmaschinen mit sich drehenden, gegen das Werkstück verschiebbaren Werkzeugen, insbesondere für Scheibenräderwalzwerke. **1909** *255

199 523 Otto Horn. Hebetisch für Walzwerke. **1909** *360

199 838 Verw. Maria Arend, geb. Kurras, und Wolfgang Koch. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Hohlkörpern aus Metall mit schraubenförmig verlaufender Materialfaser. **1909** *256

200 426 Hugo Tiecke. Walzwerk zum Auswalzen von Streifen aus Metall oder anderem Material. **1909** *636

200 734 Jacob Loomis. Hohlwalze für Warmwalzwerke mit zylindrischer Lauffläche. **1909** *670

202 691 John Milton Henderson. Drahtziehtrommel mit beweglichen Greiferarmen und beiderseits der Trommel gelagerter, senkrecht stehender Welle. **1909** *835

202 761 Benrather Maschinenfabrik, Actiengesellschaft. Ausgleichvorrichtung für Walzwerkshebetische. **1909** *752

202 886 Heinr. Ehrhardt. Verfahren zum Auspressen von Rohren. **1909** *752

203 716 Walther Kriegeskotten. Feststellvorrichtung für die das in Bandwalzen gewalzte Material aufnehmenden Scheiben. **1909** *951

203 902 Dr. Heinrich von der Linde und Fritz Birschel. Verfahren zum Zerteilen von Konservenbüchsen für das Entzinnen. **1909** 876

204 524 Hugh Lindsay Thompson. Drahtziehmaschine. **09** *1072

204 662 Façoneisen-Walzwerk L. Mannstaedt & Cie., Act.-Ges. Walzwerkskupplungsmuffenhalter. **09** *1121

204 729 James Edwin York. Maschine zum Auswalzen von abgenutzten Eisenbahnschienen. **09** *1122

206 445 Carl Huber. Strangpresse, bei welcher in dem den Metallblock aufnehmenden Rezipienten eine Stahlbuchse als Hilfszylinder eingesetzt ist. **09** *1362

207 196 Zusatz zu 199 523. Otto Horn. Hebetisch für Walzwerke. **09** *1412

207 252 Emil Winter. Speiseverfahren und -vorrichtung für Pilgerschrittwalzwerke. **09** *1567

207 589 Hugo Sack. Universalträgerwalzwerk mit zwei Horizontalwalzen und einer oder zwei mit ihren Achsen in derselben Vertikalebene wie die Achsen der Horizontalwalzen liegenden Vertikalachsen. **09** *1826

207 978 Vereinigte Königs- und Laurahütte, Act.-Ges. für Bergbau und Hüttenbetrieb. Kehrwalzwerk zur Herstellung von nahtlosen Rohren. **09** *1950

207 979 Oberschlesische Eisen-Industrie, Act.-Ges. für Bergbau und Hüttenbetrieb (Abteilung für Drahtwaren). Vorrichtung zum Rütteln und Waschen von Drahtbunden. **09** *1696

208 469 Siemens-Schuckert-Werke, G. m. b. H. Antriebsvorrichtung für Walzenstraßen, die durch Elektromotoren unmittelbar angetrieben werden. **09** 1696

208 710 Deutsch-Luxemburgische Bergwerks- und Hütten-Akt.-Ges. Stellvorrichtung mit Druckschraube für Unterwalzen. **09** *1745

209 825 Wiland Astfalck. Metallstrangpresse zur Herstellung von Profilstäben und Rohren. **09** *1827

209 957 Maschinenbau-Act.-Ges. vorm. Gebrüder Klein. Querverschiebbarer, um eine Längsachse schwenkbarer Kanttisch für Walzwerke. **09** *1906

210 010 Otto Briede. Verfahren zum absatzweisen Auswalzen von Hohlkörpern. **09** *1907

210 089 Mannesmannröhren - Werke. Verfahren zur Herstellung von Rohren mit schraubenförmig verlaufenden Wellen. **09** *1907

210 424 Zusatz zu 210 010. Otto Briede. Verfahren zum absatzweisen Auswalzen von Hohlkörpern. **09** 1949

210 736 Benrather Maschinenfabrik, Act.-Ges. Walzwerk mit senkrecht zu den Hauptwalzen liegenden Hilfswalzen. **09** *1950

210 764 Haniel & Lueg. Werkstückführung an Blechwalzwerkstischen. **09** *1991

210 901 F. Eckert und B. Hesse. Hydraulische Rohrpresse, bei welcher das Rohr in Richtung der Preßstempelbewegung entsteht. **1910** *41

211 299 Rombacher Hüttenwerke. Verfahren zum Walzen von Doppel-T-Trägern mit gleichmäßig dicken Flanschen in Duo- oder Triowalzwerken. **1910** *86

211 667 Haniel & Lueg. Vorrichtung zum Verschieben und Kanten von Blöcken an beliebiger Stelle des Walzwerkrollganges. **1910** *132

211 677 Hugo Sack. Walzwerk mit nebeneinander angeordneten Gerüsten und oben geschlossenen Ständern, die zum Umbauen der Walzen auseinanderzurücken sind. **1910** *86

211 736 Fried. Krupp, Akt.-Ges., Grusonwerk. Mehrfachwalzwerk. **1910** *133

212 171 Franz Dahl. Mechanisches Warmbett für Stab- und Profileisen, Rohre u. dgl. mit Aufrollgang, Auswerfvorrichtung, Streckbank und einer das Walzgut dem Scherenrollgang zuführenden Transportvorrichtung. **1910** *342

212 172 Märkische Maschinenbauanstalt Ludwig Stuckenholz, A.-G. Kant- und Verschiebervorrichtung für Blöcke u. dgl. **1910** *208

212 201 Peter Hyppa. Spindelunterstützungsbock für Blechwalzwerke. **1910** *207

213 702 Duisburger Maschinenbau-Akt.-Ges. vorm. Bechem & Keetman. Vorrichtung zum Kippen von Werkstücken auf Rollgängen. **1910** *380

215 931 Rheinische Walzmaschinenfabrik, G. m. b. H. Vorrichtung zum Anheben der Unterlage von Walzwerken. 1910 *674

216 068 Franz Brückmann jr. Vorrichtung zum Abführen einzelner, in einem Behälter aufeinander geschichteter flacher Gegenstände, insbesondere Blechtafeln, mit hin und her gehenden, federnden Mitnehmern. 1910 *674

216 788 Wwe. Elfriede Spatz geb. Bullerschen und Ellen Irmgard Elfriede Spatz. Vorrichtung zur Herstellung von gewellten Flammrohrschüssen. 1910 804

218 039 Paul Scharowski. Verfahren und Vorrichtung zum Strecken von Draht und Stangen. 10 *1170

218 150 Joseph Michelbach. Maschine zum Biegen schwerer Bleche in aufrechtem Zustande. 10 *1306

218 524 Aluminiumwarenfabrik Gontenschwil, A. G. Walzwerk mit einem die Walzenballen entlastenden Gegenlager. 10 *1210

219 152 Witwe Adelheid Sack, geb. Schreiber. Verfahren und Walzwerk zur Herstellung von I-Profileisen mit parallelflächigen Flanschen. 10 *1345

219 366 Anton Schöpf. Verfahren zur Herstellung einer flaches Walzgut vor der Einführung in das nächste Kaliber um einen bestimmten Winkel wendenden, annähernd halbkreisförmigen Führung bei verschiedener Höhenlage der beiden anschließenden Kaliber. 10 1346

219 367 Clemens Linzen. Drahtziehtrommel mit elastischem Anzug. 10 *1346

219 506 Henrik Vilhelm von Zernicow Loss. Radreifenwalzwerk. 10 1346

219 676 Rheinische Walzmaschinenfabrik G. m. b. H. Bandeisen-Haspel mit veränderlichem Umfang zwecks leichten Abziehens des Walzgutes. 10 *1385

219 927 Thyssen & Comp. Kantvorrichtung für Walzwerke. 10 *1467

220 312 John Stratton und Ernest Alexander Claremont. Zieheisen, bei welchem ein das Zieheisen bildendes konisches Metallstück zwischen zwei die Ziehform bildenden, miteinander zu verschraubenden Zieheisenhaltern eingepreßt ist. 10 *1565

220 519 Heinrich Stüting. Rohrwalzwerk mit einer Rückziehvorrichtung für das beim Auswalzen auf die Dornstange geschobene Rohr. 10 *1524

221 701 Wwe. Adelheid Sack. Verfahren zur Herstellung von I-Trägern mit parallelen Flanschen. 10 1524

221 885 Wwe. Adelheid Sack, geb. Schreiber. Universalwalzwerk zur Herstellung von I-Trägern mit gleichdicken Flanschen. 10 *1809

222 326 Hermann Spranger. Vorrichtung an Rohrschweißmaschinen zum Abkratzen der an der Schweißnaht gebildeten Schlacke mittels Kratzeisen. 10 *1888

222 327 Malmedie & Cie., Maschinenfabrik, A.-G. Vorrichtung zur Innenkühlung fliegender Ziehrollen bei Drahtziehbänken. 10 *1888

222 459 Johann Kamp. Drahthaspel mit durch Rechts- und Linksgewinde auf einer Drehachse verstellbaren Spreizen zum Verändern des Haspeldurchmessers. 10 *1925

222 595 Rudolf Mitschek. Mehrfache Drahtziehmaschine mit zwei- oder mehrstufigen tauchenden Ziehrollen. 10 *1968

224 533 Walter Buchholz. Rohrwalzwerk mit kreuzweise hintereinander angeordneten Walzenpaaren. 1911 *31

224 534 Märkische Maschinenbauanstalt Ludwig Stuckenholz, A.-G. Verfahren zur Beseitigung von Lunkern beim Walzen von Blöcken. 1911 66

224 579 Erwin Zulkowski. Einführungsvorrichtung für Walzen, bei der die Wendung und Einführung des Walzgutes durch zweiteilige Wendebüchsen erfolgt, deren Innenflächen sich entsprechend der Aufstellung des Walzgutes in die Hochkantlage entwickeln. 1911 *112

224 944 Karl Gruber. Pilgerschrittwalzverfahren mit pendelnden Kaliberwalzen. 1911 113

225 022 Heinrich Stüting. Walzenstraße zum Auswalzen nahtloser Rohre. 1911 *239

225 061 Erwin Zulkowski. Kantvorrichtung für Walzgut mit zwei quer zum Rollengang verschiebbaren Backen. 1911 *239

225 062 Heinrich Stüting. Wendevorrichtung für Rohrwalzwerke. 1911 *238

225 252 Hugo Ackermann. Werkstückvorschub- und Drehvorrichtung für Rückwärtspilgerschrittwalzwerke. 1911 *239

225 288 Paul Hesse. Selbsttätig umsteuerbare Vorschubvorrichtung für Gewehrlaufwalzwerke mit einer unter Federwirkung stehenden Druckstange. 1911 *278

225 679 Benrather Maschinenfabrik, Akt.-Ges. Walzverfahren und Walzwerk für Hohlkörper mit mehreren, kreuzweise hintereinander angeordneten Walzenpaaren und beweglichem, von einem Getriebe bewegtem Dorn. 1911 *358

226 327 William Love. Walzvorrichtung, bei der eine oder mehrere der Druckwalzen so angeordnet sind, daß sie sich frei in der Richtung des Druckes bewegen und Zwischenlager besitzen, die sich zwischen ihr und einem festen Träger oder Halter befinden, der Durchbiegung zuläßt. 1911 *358

226 451 Rombacher Hüttenwerke. Verfahren zur Herstellung von Profileisen, dessen Steg quer zur Längsrichtung des Profileisens gewellt oder stellenweise ausgebaucht ist. 1911 *357

226 515 Heinrich Stüting. Wendevorrichtung für Rohrwalzwerke. 1911 439

226 516 Zusatz zu 225 022. Heinrich Stüting. Walzenstraße zum Auswalzen nahtloser Rohre. 1911 *439

226 681 Malcolm Urban Wikström. Rohrwalzwerk mit winklig zur Vorschubrichtung des Arbeitsstückes zueinander hin und her beweglichen Walzplatten. 1911 *400

226 687 Edwin Elmer Slick. Walzwerk zur Herstellung metallener Räder aus vollen Scheiben. 1911 439

226 787 Siemens-Schuckert-Werke, G. m. b. H. Sicherheitsvorrichtung für elektrisch angetriebene Walzenstraßen zum selbsttätigen Oeffnen der Walzen bei Ueberlastung. 1911 *400

226 788 Zusatz zu 225 022. Heinrich Stüting. Rohrwalzwerk. 1911 *439

227 608 Gustav Stracke. Vorrichtung zur Verschiebung des Kettenangriffspunktes an Drahtzugscheiben. 1911 *514

227 939 Otto Heer. Rohrwalzwerk mit mitlaufender Stützvorrichtung für die von einer Warmhalteröhre umgebene Dornstange. 1911 *597

228 244 Duisburger Maschinenbau-Aktiengesellschaft vorm. Bechem & Keetman. Ausgleichvorrichtung für Walzwerkhebetische. 1911 597

229 125 Albert Twer. Vorrichtung zum selbsttätigen Einführen des Dornes in Ziehvorrichtungen für Rohre, die aus unmittelbar dem Ofen entnommenen Blechstreifen gerollt werden. 1911 *933

229 238 Benrather Maschinenfabrik, Aktiengesellschaft. Walzwerk für Hohlkörper. 1911 *934

229 393 Karl Fischer. Warmbett für Stabeisenwalzwerke. 1911 934

229 628 Zusatz zu 219 152. Witwe Adelheid Sack geb. Schreiber. Walzwerk zur Herstellung von I-Trägern mit gleichdicken Flanschen. 1911 *934

229 958 Louis Hippolyte Edmond Bégot. Mehrteiliger Preßzylinder zur Herstellung starkwandiger Hohlblöcke durch Eintreiben von Dornen in Vollblöcke oder zur Umwandlung von Hohlblöcken in Röhren durch Auspressen über einen Dorn. 1911 *1018

230 223 Mannesmannröhren - Werke. Walzwerk mit planetenförmiger Bewegung der Arbeitswalzen. 11 *1103

230 224 Gesellschaft zur Verwertung von Rohrwalz-Patenten m. b. H. Vorrichtung zur Herstellung von Rohren aus Hohlblöcken in einem Durchgange mit Hilfe von Walzscheiben. 11 *1189

230 234 Aktiengesellschaft Brown, Boveri & Cie. Ziehmatrize, deren Profil durch feststehende Teile gebildet wird. 11 *1103

230 569 Allgemeine Elektricitäts-Gesellschaft. Vorrichtung zum Stumpfschweißen von im Querschnitt etwas spitz geformten Rohren. 1911 *1055

232 035 Mannesmannröhren - Werke. Einrichtung zum Lochen und Auswalzen von Rohren. 11 *1304

232 512 Otto Briede. Verfahren zum Auswalzen von Hohlblöcken zu dünnwandigen Rohren. 11 1306

233 725 Zusatz zu 230 223. Mannesmannröhren-Werke. Walzwerk mit planetenförmiger Bewegung der Arbeitswalzen. 11 *1468

233 854 Wilhelm Spliethoff. Kantvorrichtung für Walzwerke. 11 *1468

233 891 Wiland Astfalck. Presse zur Herstellung von Rohren, bei welcher der Dorn innerhalb des Preßstempels verschiebbar ist. 11 *1545

233 977 Fred Harris Daniels. Haspel mit Druckrollen, zwischen denen das aufzuwickelnde Bandeisen o. dgl. zugeführt wird. 11 *1588

234 016 Hugo Keitel. Walzwerkskupplungsmuffe. 11 *1506

234 255 Arnold Schwieger. Strangpresse mit Einrichtung zur Verhinderung des Festsetzens der Preßscheibe auf dem Preßdorn. 11 *1765

234 303 Peter Wilhelm Hassel. Walzwerk mit halbmondförmigen Walzen. 11 *1588

234 837 Walzmaschinenfabrik August Schmitz. Walzeneinsetzvorrichtung für Walzwerke. 11 *1802

235 296 Gewerkschaft Deutscher Kaiser. Verfahren zum Walzen von T-, I- und [-Profilen mit Flanschen von gleichmäßiger Dicke. 11 1721

235 297 Otto Froriep. Rohrschweißrolle mit den Schweißdruck übertragenden Stützrollen. 11 *1802

235 298 Gottlob Bitzer. Vorrichtung zur gleichzeitigen Herstellung von zwei Nägeln mittels vier gleichzeitig gegeneinander zu bewegender Stempel. 11 *1802

235 306 Wwe. Adelheid Sack, geb. Schreiber. Universalträgerwalzwerk. 11 *1801

235 353 Fa. Wilhelm Breitenbach. Vorrichtung zum selbsttätigen Zurückziehen der den Drahtbund haltenden Tragarme an hängenden Ziehtrommeln. 11 *1887

235 492 Kalker Werkzeugmaschinenfabrik Breuer, Schumacher & Co., Akt.-Ges. Antrieb für die schwenkbare Oberwalze von Blechbiegemaschinen. 11 *1722

235 999 Mannesmannröhren - Werke. Vorrichtung zum Kühlen der Dorne für Rohrwalzwerke. 11 *1722

236 655 Otto Briede. Verfahren zum Anspitzen von Blöcken im Schrägwalzwerk. 11 1888

236 810 Duisburger Maschinenbau-Akt.-Ges. vorm. Bechem & Keetman. Maschine zum Rundbiegen von Blechen. 11 *2101

236 846 Mannesmannröhren - Werke. Walzwerk mit planetenförmiger Bewegung der Arbeitswalze. 11 *1966

236 931 The British Steel and Wire Company Limited. Verfahren und selbsttätige Vorrichtung zum Konischziehen von Draht. 11 *2101

236 973 Dingler, Karcher & Cie. G. m. b. H. Verfahren und Maschine, durch Doppeln oder Glühen zusammengeschweißte Feinbleche durch wellenförmige Verbiegung zwischen mehreren Walzenpaaren zu trennen. 11 *2144

237 111 Maschinenfabrik Sack G. m. b. H. Führungsvorrichtung für Universalwalzwerke. 1912 *68

237 780 Jakob Wikschtröm. Verfahren zur Kopfbildung von Nägeln und Stiften aus Draht. 1912 *324

239 187 Gewerkschaft Deutscher Kaiser. Umleitvorrichtung für flaches Walzgut von einem Kaliber zum nächsten in Hochkantstellung. 1912 *499

239 188 Mannesmannröhren - Werke. Hohldorn für Röhrenwalzwerke. 1912 325

239 301 Fritz Hoffmann. Zweiteilige Werkstückführung für Rohrwalzwerke. 1912 *499

239 302 DeutscheMaschinenfabrik,A.-G. Vorrichtung zum Verhindern des Abgleitens der Dornstange vom Widerlager bei Rohrwalzwerken. 1912 *453

239 642 Zusatz zu 230 223. Mannesmannröhren-Werke. Walzwerk mit planetenförmiger Bewegung der Arbeitswalzen. 1912 *705

239 643 Franz Seiffert & Co., A.-G. Verfahren zur Herstellung von Wellrohren durch achsiale Pressung eines zonenweise erhitzten Rohres. 1912 *756

240 114 Aktien-Maschinenfabrik „Kyffhäuserhütte" vorm. Paul Reuß. Vorrichtung zum Wellen von Blechen in einer Lade zwischen zusammenschiebbaren Keilen. 1912 *837

240 196 Frank Edward Vandercook. Drahtrichtvorrichtung. 1912 *801

240 236 Kratos-Werke Erlau, Gaedt & Nacken. Vorrichtung zum Zu- und Abführen des Kühlwassers an Stufenscheiben bei Mehrfachdrahtziehmaschinen. 1912 *801

240 433 Witwe Adelheid Sack, geb. Schreiber. Verfahren zur Herstellung von I-Trägern mit an den Außenseiten befindlichen, zu den Hauptflanschen senkrechten parallelflächigen Hilfsflanschen. 1912 *958

240 550 Jean Béché. Radreifen-Sprengring-Einwalzmaschine mit angetriebenen Druckwalzen. 1912 *801

240 788 Leo Becker. Vorrichtung zum Kopfüberkippen von Walzblöcken auf dem Rollgang zwischen zwei Walzstichen. 1912 *879

241 334 Duisburger Maschinenbau-Akt.-Ges. vorm. Bechem & Keetman. Presse zur Herstellung von Wellblech mit mehrfach gestuften Wellen. 1912 *878

241 891 Deutsche Maschinenfabrik, A.-G. Blockeinführungsvorrichtung mit beweglichen Einführungsschienen für Blockwalzwerke. 1912 *1039

242 566 Kratos-Werke Erlau, Gaedt & Nacken. Mehrfachdrahtziehmaschine mit Stufenscheibe, bei welcher die Ziehsteine sämtlich in einer Ebene liegen und die Verbindungslinie aller Ziehöffnungen parallel zum Ziehflüssigkeitsspiegel verläuft. 1912 *1001

242 904 Max Koch. Verfahren zum Auswalzen dickwandiger Hohlkörper auf dünnere Wandstärken mittels eines Walzwerkes mit zwei nebeneinander liegenden, abwechselnd und entgegengesetzt arbeitenden Walzenpaaren und sich in der Längsrichtung gegenüberstehenden Dornen. 1912 *1040

242 905 Wiland Astfalck. Vorrichtung zum Abschneiden des fertigen Rohres vom Preßrückstande mittels eines mit der Matrizenöffnung als Schneidkante zusammenwirkenden Schneidringes. 1912 *1001

243 113 Dr.-Ing. Johann Puppe. Einrichtung für die vertikale Verstellung der Vertikalwalzen in Universalwalzwerken mit festliegender unterer und einstellbarer oberer Horizontalwalze. 1912 *958

243 193 Haniel & Lueg. Blockkipper. 1912 *1039

243 786 Mannesmannröhren - Werke. Bremswerk für Pilgerschritt walzwerke. 12 *1347

243 997 Chrysanth Zimmermann. Vorrichtung zum Ziehen von Metallstäben, Röhren und ähnlichen Werkstücken, bei welcher das vordere Werkstückende mittels eines Hilfswagens durch die Ziehmatrize hindurchgedrückt und alsdann von der

258 844 Société Métallurgique de Montbard-Aulonoye. Dornträger für Walzwerke. 13 *1253

259 232 Deutsche Maschinenfabrik, A.-G. Vorrichtung zum Verhüten des Anstauens der von einer Schneidvorrichtung kommenden Stäbe laufenden Walzgutes bei Feineisenwalzwerken. 13 *1335

259 623 Mannesmannröhren - Werke. Schrägwalzwerk. 13 *1373

259 624 Hans Schilling. Rohrwalzwerk mit mehreren Walzenpaaren hintereinander. 13 *1373

259 625 Mannesmannröhren - Werke. Verfahren, Blöcke im Schrägwalzwerk zu lochen und mit den gleichen Walzen nach Umkehr ihrer Schräglage zu strekken. 13 1373

259 642 Deutsche Maschinenfabrik, A.-G. Hebetisch für Walzwerke mit beweglichen Einführungsschienen. 13 *1413

259 643 Gelsenkirchener Bergwerks-Akt.-Ges. Wellrohrwalzwerk und Blechbiegemaschine. 13 *1372

259 908 Société Anonyme des Forges & Aciéries de Huta-Bankowa. Vorrichtung zum Regeln von Mehrfachdrahtzieh- bzw. Mehrfachkaltwalzmaschinen. 13 1373

259 950 Deutsch-Luxemburgische Bergwerks- und Hütten - Aktiengesellschaft. Doppeluniversalwalzwerk zum Auswalzen von I-Eisen. 13 1335

260 139 Jünkerather Gewerkschaft. Kantvorrichtung für Walzgut. 13 *1415

260 425 Zusatz zu 259 625. Mannesmannröhren-Werke. Verfahren, Blöcke im Schrägwalzwerk zu lochen und mit den gleichen Walzen unter Umkehr der Walzrichtung zu strecken. 13 *1415

260 846 Deutsche Maschinenfabrik, A.-G. Exzenterantrieb für Warmlagerrechen von Walzwerken bei Verwendung von nur einer Exzenterwelle. 13 *1496

260 944 Deutsche Maschinenfabrik, A.-G. Universalwalzwerk mit in geschlossenen Gußgehäusen untergebrachten Vertikalwalzen. 13 *1414

261 447 Rheinische Walzmaschinenfabrik G. m. b. H. Vorrichtung zum Herausnehmen der Walzen von Walzwerken. 15 *1539

261 637 Theodor Ehrhardt. Walzwerkskuppelspindel mit die Bruchstelle festlegenden Schwächungen. 13 *1497

261 638 Ralph Charles Stiefel. Verfahren zum Auswalzen von Röhren auf einem Dorn im kontinuierlichen Walzwerk. 13 *1580

261 821 Rombacher Hüttenwerke und Hugo Schuberth. Mechanisches Kühlbett für Walzenstraßen. 13 1579

261 961 Deutsch-Luxemburgische Bergwerks- und Hütten-Aktiengesellschaft. Stellvorrichtung für die Oberwalze an Walzwerken. 13 *1579

262 268 Deutsch-Luxemburgische Bergwerks- u. Hütten-Aktiengesellschaft. Verfahren zum Auswalzen von dünnstegigem Profileisen. 13 *1538

262 365 Albert Héreng. Ziehmatrize zum Strecken oder Ziehen von Metallen mit von feststellbaren Walzen gebildeter Ziehöffnung. 13 *1874

262 406 Wilhelm Vaßen. Verfahren zum Walzen von H- und I-Eisen mit breiten, neigungslosen Flanschen. 13 *1704

262 600 Dietr. Krone. Mehrfachziehmaschine für Eisendraht mit auf einer über der Mitte des Beizebehälters angeordneten Welle sich drehenden Porzellanrollen. 13 *1874

262 640 Otto Briede. Verfahren, Hohlblöcke über einem Dorn in mehreren aufeinanderfolgenden Stichen in gewöhnlichen Stabeisenwalzwerken zu Rohren auszuwalzen. 13 *1874

263 004 Deutsch-Luxemburgische Bergwerks- und Hütten-Aktiengesellschaft. Verfahren zum Auswalzen von Trägern mit I-, H- und ähnlichen Profilen. 13 1790

263 339 Zusatz zu 262 406. Wilhelm Vaßen. Verfahren zum Walzen von H- und I-Eisen mit breiten, neigungslosen Flanschen. 13 1790

263 547 Johannes Haag, Maschinen- und Röhrenfabrik, Akt.-Ges. Verfahren zur Herstellung von Kappen für Rückkehrbogen. 13 *1956

265 035 Heinrich Steinkamp. Vorrichtung zum Abstreifen der fertiggestellten Wicklung durch Verschieben der Wickeltrommel gegenüber dem Abstreifteller an mittels Reibungskupplung angetriebenen Draht-, Bandeisen- oder Feineisenhaspeln. 1914 *32

265 036 Fried. Krupp, A.-G., Grusonwerk. Vorrichtung zum Abschneiden des Werkstücks von dem Blockreste bei Strangpressen. 1914 *118

265 288 Dr.-Ing. Joh. Puppe. Einstellvorrichtung für Universalwalzwerke unter Verwendung zweier Wellen. 1914 *32

265 289 Deutsche Maschinenfabrik, A.-G. Vertikalwalze für Universalwalzwerke. 1914 *254

265 403 Schitzkowsky & Co., G. m. b. H. Verfahren zur Herstellung von Bunden an Hohlkörpern aus Schmiedeisen oder Stahl. 1914 *254

265 523 Karl Speiser. Drehvorrichtung für Speiseapparate von Pilgerwalzwerken. 1914 118

266 653 Lackawanna Steel Company. Verfahren zum Walzen von Eisenbahnschienen u. dgl. 1914 293

267 345 Otto Briede. Rohrwalzwerk. 1914 *505

267 442 Franz Märtens. Verfahren und Walzwerk zur Herstellung von T- und I-Eisen. 1914 *688

267 697 Joh. Körting & Co., G. m. b. H. Mehrfachdrahtziehbank mit hintereinanderliegenden Ziehtrommeln. 1914 *688

267 854 Albert Schumacher. Walzwerk zur Herstellung von Formstücken in Walzgesenken. 1914 *809

268 338 Rudolf Traut. Walzstabzuführungsvorrichtung für Kühlbetten o. dgl. 1914 *890

268 654 Pittsburgh Steel Products Company. Mit zwei Walzen versehenes Rohrwalzwerk. 1914 *975

268 823 Hans Rahm. Ziehwagenzange mit beweglichen Backen. 1914 *975

270 188 Heinrich Hövel. Haspel mit veränderlichem Umfange zwecks leichten Abziehens des Wickelgutes. 1914 *975

270 252 Land- und Seekabelwerke, A.-G. Stufenscheibe für Mehrfachdrahtziehmaschinen mit auf dem Stufenscheibenkörper verschiebbaren Ziehrillen. 1914 *893

270 483 Hydraulik, G. m. b. H. Presse zur Herstellung von Rohren mit im Preßstempel sich seitlich frei bewegendem Dorn zum Lochen des Werkstücks und zur Bildung des Rohres. 1914 *893

270 529 Hydraulik, G. m. b. H. Vorrichtung zum selbsttätigen Einstellen der Preßscheibe im Aufnehmer von Rohrpressen durch den zwischen ihr und der Aufnehmerwand zurückfließenden Zunder des Preßgutes. 1914 *893

270 823 Peter Eyermann. Verfahren zum Auswalzen von Formeisen im Universalwalzwerk. 1914 1014

271 887 Dipl.-Ing. Louis Pletsch. Stanzenstempel für Blechpakete. 14 *1354

272 031 Façoneisen-Walzwerk L. Mannstaedt & Cie., A. G. Führungsvorrichtung für das austretende Walzgut an Walzwerken mit verstellbaren, unter Feder- oder Gewichtsbelastung an die Walzen angedrückten Abstreifmeißeln. 14 *1437

272 335 Hugo Baum. Matrize, die aus einer großen Zahl aneinander liegender und an einem Rahmen festklemmbarer Stäbchen gebildet ist. 14 *1611

272 426 Laurent Yves-Marie le Deun. Mehrfachdrahtziehmaschine. 14 1353

272 427 Joh. Körting & Co., G. m. b. H. Vierbackenpresse. 14 *1490

272 471 Kratos-Werke Erlau, Gaedt & Nacken. Vorrichtung zum Gleichhalten der Spulgeschwindigkeit bei Drahtziehmaschinen durch mit zunehmender Wicklungsdicke abnehmende Umlaufzahl der Spule. 14 1467

273 439 Erich Schultze. Verfahren zum Kaltwalzen von Metallstäben. **14** 1514

273 440 Phoenix Akt.-Ges. für Bergbau und Hüttenbetrieb. Maschine zum Richten von Kesselböden mit ein- oder ausgehalsten Flammrohrlöchern. **14** *1832

274 342 Harold Napier Anderson. Werkstückhalter für Maschinen zum Einwalzen von Zähnen in Zahnräder. **1915** *84

274 600 Johannes Haag, Maschinen- und Röhrenfabrik A. G. Verfahren zur Herstellung von Kappen bzw. Rückkehrbogen, insbesondere für Ueberhitzerrohre. **1915** *85

274 682 Maschinenbau - Anstalt Humboldt. Halter für mehrlöcherige Zieheisen. **1915** *84

274 778 Metallwerke Neheim A. G. Mehrfachdrahtziehmaschine mit um ein gemeinsames Mittel angeordneten Ziehrollen. **1915** *351

275 000 Bernhard Söhlmann. Verfahren zur Herstellung gerillter Rohre mit tiefen, in sich verlaufenden Rillen durch Eindrücken von Druckwerkzeugen in das durch Formstücke gestützte Rohr und achsiales Zusammenpressen. **1915** *85

275 434 Dipl.-Ing. Hans Kudera. Reversierwalzwerk. **14** 1858

275 435 Peter Eyermann. Verfahren und Vorrichtung zum absatzweisen Auswalzen von vollen oder hohlen Werkstücken. **1915** *85

275 793 Carl Maskut. Vorrichtung zum Rollen von Rohren aus Blechstreifen mittels Walzen, welche aus einer größeren Anzahl übereinander liegender, auf den Wellen lose drehbarer Lamellen bestehen. **1915** *148

276 068 Harold Napier Anderson. Formwalze für Maschinen zum Auswalzen von Zahnrädern. **1915** *148

277 052 J. C. Kayser. Verfahren und Vorrichtung zur abfallosen Einzelherstellung von Drahtnägeln. **15** *714

277 221 Bochumer Verein für Bergbau und Gußstahlfabrikation. Schräg- und Querwalzverfahren für Draht und andere stabförmige Körper. **1915** *593

279 004 Firma Hein. Rumpf. Verfahren zur Herstellung von Schienennägeln. **15** *715

279 578 Karl Müller und Max Maiborn. Walzwerk zur Herstellung von Muffenrohren aus glatten Rohren. **15** *864

279 677 Karl Doerre. Abkantmaschine. **15** *1060

279 722 Deutsche Maschinenfabrik, A.-G. Keilanstellung für die Spurlager der Vertikalwalzen von Universalwalzwerken. **15** *838

279 903 J. M. Wetcke. Walzenanordnung zum Auswalzen von Blech nur in der Längsrichtung mit mehreren hintereinander angeordneten Blechwalzgerüsten. **15** *959

280 827 O. Mustad & Sön. Vierbackenpresse für Nagelherstellungsmaschinen. **15** *960

281 283 Siemens-Schuckert-Werke, G. m. b. H. Antrieb von Walzen mit nur einer angetriebenen Walze. **15** *1087

283 102 Carl Alexis Achterfeldt. Vorrichtung zur Sicherung von zusammenarbeitenden zylindrischen Körpern, insbesondere von Walzenpaaren, gegen achsiale Verschiebung. **1916** *126

283 761 Rheinische Walzmaschinen-Fabrik, G. m. b. H. Befestigung für die inneren Laufringe der Kugellager von Kaltwalzwerken. **1916** *271

284 021 Arnold Schwieger. Vorrichtung zum Lösen des Dornes von Metallrohren unmittelbar nach dem Walzen derselben in Walzengängen mit mitlaufendem Dorn. **1916** *351

284 173 Erwin Zulkowski und Richard Hein. Kantvorrichtung für Walzstäbe beliebigen Profils. **1916** *272

284 174 Walzwerke, Akt.-Ges., vorm. E. Böcking & Co. Walzanordnung zum Auswalzen von Profilleisten. **1916** *273

284 461 Deutsche Maschinenfabrik, A.-G. Kantvorrichtung für Blöcke oder Brammen. **1916** *273

284 691 Hermann Gasch. Kantvorrichtung für Walzwerke. **1916** *351

285 609 Walzwerke, Akt.-Ges., vorm. E. Böcking & Co. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Rohren und profilierten Hohlleisten durch Biegen eines Blechstreifens zwischen mehreren Walzenpaaren. **1916** *351

285 989 Paul Schmitz. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung nahtloser Rohre. **1916** *544

286 220 F. J. Frenzel, Messerfabrik. Verfahren zur Herstellung von Taschenmesserklingen. **1916** *593

286 264 Ernst Dann. Doppelduo-Walzgerüst. **1916** *567

286 301 Hermann Schüler. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung nahtloser Rohre. **1916** *567

286 488 Maschinenfabrik Sack, G. m. b. H. Vorrichtung zum Walzen von **T**-Eisen. **1916** 274

287 708 Mannesmannröhren - Werke. Speisevorrichtung mit Flüssigkeitsbremse für Pilgerschrittwalzwerke. **16** *877

289 606 Vereinigte Hüttenwerke Burbach-Eich-Düdelingen, Akt.-Ges. Universalwalzwerk zum Auswalzen von **I**-Trägern. **16** *926

289 649 Robert Grabowsky. Verfahren zur Herstellung von Zweikammer-Hohlroststäben. **16** *926

289 772 Poldihütte, Tiegelgußstahlfabrik. Fahrbarer Rollgang für Walzwerke. **16** *1000

290 020 Deutsche Maschinenfabrik, A.-G. Einstellvorrichtung für das Arbeitswalzen von Pilgerschrittwalzwerken. **16** *758

290 125 Fried. Krupp, Akt.-Ges. Zum Schopfen von Walzstäben dienende Schere, die mit einem beweglichen und einem feststehenden Messerhalter versehen ist. **16** *809

290 775 Zusatz zu 289 606. Vereinigte Hüttenwerke Burbach-Eich-Düdelingen, Akt.-Ges. Universalwalzwerk zum Auswalzen von **I**-Trägern. **16** *1262

291 234 Johann Leonhard Treuheit. Mehrteilige Walze. **16** *1144

291 538 Josef Bachem. Vorrichtung zum Einstellen der jeweils benutzten Dornstange in die Zieheisenmitte an Ziehbänken zum Nachziehen von Rohren mit zwei abwechselnd arbeitenden Dornstangen. **1917** *118

291 876 Dr.-Ing. J. Puppe. Vorrichtung zum völligen Herausfahren der Vertikalwalzen an Universalwalzwerken. **1917** *117

292 453 Nollesche Werke, Ernst Nolle. Maschine zur Herstellung von runden Drahtstiften mit auf den Anspitzstempeln angeordneten Kopfstauchuntergesenkplatten. **1917** *20

292 870 Walzwerke, Akt.-Ges., vorm. E. Böcking & Co. Vorrichtung zur Herstellung von festgeschlossenen Rohren und rohrartigen Profilen mit stets genau gleichbleibender Schlitzweite aus Blech durch Umbiegen über einen Dorn. **1917** *19

293 536 Maschinenfabrik Sack, G. m. b. H. Hebe- und Senkvorrichtung der Mittelwalze bei Triowalzwerken. **1917** *214

293 689 Anastasius Mäusel und Paul Niedergesäß. Mechanische Umführung für Feinblechwalzwerke. **1917** *341

293 690 Dr.-Ing. Johann Puppe. Vorrichtung zur Befestigung der Walzenhunde an Universalwalzwerken. **1917** *341

294 051 Heinrich Krabbe und Carl Bremicker. Mehrfachdrahtziehmaschine. **1917** *484

294 841 Zusatz zu 293 689. Anastasius Mäusel und Paul Niedergesäß. Mechanische Umführung für Feinblechwalzwerke. **17** *660

294 928 Bruno Quast. Kontinuierliches Walzwerk mit allen Walzen gemeinsamem Antrieb, der jedem folgenden Walzenpaare zunehmende Geschwindigkeit gibt. **1917** *617

295 021 Schmidtsche Heißdampf-Gesellschaft m. b. H. Verfahren zum Bilden der Kappe bei **U**-förmigen Ueberhitzerrohren mit innenseitiger Verbindung am Umkehrende. **1917** 576

295 041 Jonas Schmidt und Peter M. Weber. Vorrichtung zum Auswalzen von Profilen mit breiten Flanschen. 17 *884
295 682 Oskar Dellwitz. Werkstückzubringer für Pilgerschrittwalzwerke. 17 *660
295 706 Maschinenfabrik Sack, G. m. b. H. Transportvorrichtung für Trio-Universalwalzwerke. 17 *956
295 790 Heinrich Bernd. Vorrichtung zur Vermeidung des Hohlwerdens der zylindrischen Feinblechwalzen. 17 *1057
295 862 Samuel Enders Diescher. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Rohren aus Rohrluppen. 17 *864
296 056 Siemens-Schuckert-Werke, G. m. b. H. Steuereinrichtung für die Hilfsantriebe von Walzwerken. 17 782
296 178 Dipl.-Ing. Carl Schürmann. Drucklager für Metallwalzwerke, Kalander o. dgl. 17 *864
296 247 Ewald Röber. Bremsvorrichtung für das Vorholgestänge von Pilgerschrittwalzwerken. 17 *802
296 308 C. Heckmann, A.-G. Rohrstrangpresse mit relativ zum Preßstempel verschiebbarem Preßdorn. 17 *744
296 393 Westfälische Stahlwerke Vorrichtung zur Herstellung von Reifen mit profilierter Außenfläche durch Walzen gegen die Innenfläche eines Formringes. 17 *1151
296 441 Ferdinand Lutz. Blechrichtmaschine. 17 *1058
296 672 Hermann Ludwig. Walzgerüst. 1917 *597
296 673 Ewald Röber. Vorschubvorrichtung für den Schlitten von Pilgerschrittwalzwerken. 17 1035
296 739 Heinrich Bernd. Anordnung an zylindrischen Walzen zur Vermeidung des Hohlwerdens derselben. 17 *660
296 836 Carl Schütte. Kopfwalzwerk mit in einer Ebene arbeitenden kugelförmigen Kopfwalzen. 17 *642
296 999 Dr. Arthur Braun. Verfahren zur Herstellung von Schüttelrutschen im Walzverfahren. 17 *1057
297 218 Schmidtsche Heißdampf - Gesellschaft m. b. H. Verfahren zum Verbinden zweier Rohre, die mittels einer Kappe zu einem U-Rohr für Ueberhitzer vereinigt werden sollen. 17 *934
297 301 Otto Zobel. Vorrichtung zum Kanten von Walzstäben. 17 *1082
297 302 Walther Nacken. Drahtziehtrommel. 17 *825
297 364 Zusatz zu 254 977. Aktien-Gesellschaft Peiner Walzwerk. Verfahren zum Auswalzen von Formeisen. 17 723
297 523 Jacob Schmitz. Vorrichtung zum Wenden des Walzdornes. 1918 *118
298 197 Dr. Herbert Ebner. Verfahren zur Herstellung von Sensen. 1918 20
299 345 Franz Cochlovius. Maschine zum Kaltziehen von dünnwandigen Rohren. 1918 *80
300 271 Aktiengesellschaft der Maschinenfabriken Escher, Wyss & Cie. Verfahren zum Befestigen der Röhren im gegossenen Gehäuse von Wärmeaustauschapparaten. 1918 *203
300 839 Actiengesellschaft der Dillinger Hüttenwerke. Blechwendevorrichtung. 1918 *298
300 846 Trierer Walzwerk, A.-G. Walzenkühlvorrichtung. 1918 *363
300 932 Maschinenfabrik Sack, G. m. b. H. Vorrichtung zum Doppeln von Blechen. 1918 *343
300 933 Maschinenfabrik Sack, G. m. b. H. Einführungsvorrichtung für Walzwerke mit fahrbaren Hebetischen. 1918 *472
300 973 Mannesmannröhren - Werke. Vorrichtung zur Herstellung von mehrfachen Bördeln an Rohren. 1918 *298
302 140 Mannesmannröhren - Werke. Verfahren zur Verstärkung von Rohrmuffen mittels Ringes. 1918 *523
302 254 Josef Horn. Verfahren zur Herstellung von Artilleriegeschossen. 1918 522
302 315 Fried. Krupp, Akt.-Ges., Grusonwerk. Walzwerk mit gekuppelten und gemeinschaftlich angetriebenen Druckspindeln. 18 *621
302 822 Fried. Krupp, Akt.-Ges., Grusonwerk. Vorrichtung zum Stillsetzen von Walzwerken. 18 *621
303 528 Zusatz zu 296 673. Ewald Röber. Vorschubvorrichtung für Pilgerschrittwalzwerke. 18 739
303 567 Firma G. Kuntze und Matthäus Fränkl. Verfahren zum autogenen Verschweißen zweier Hohlkörper. 18 *738
303 598 Maschinenfabrik Sack, G. m. b. H. Universalwalzwerk. 18 *738
303 654 Fittingswerke, Gebrüder Inden, Akt.-Ges. Verfahren zur Herstellung von Doppelbogen (Umkehrstücken) für Rohrstränge 18 784
304 542 Siemens-Schuckert-Werke, G. m. b. H. Einrichtung zum Steuern von Walzwerken. 18 969
305 204 August Schmitz, Walzmaschinenfabrik. Federnde Vorrichtung zum Bremsen und Festhalten des aufzuwickelnden Metallbandes an Metallband-Walzwerken. 18 *994

Klasse 10 — Brennstoffe.

169 080 Zusatz zu 135 827. Heinrich Koppers. Gasdüsenanordnung für liegende Koksöfen mit senkrechten Heizzügen und unter diesen liegendem Gasverteilungskanal bei Verlegung der Gasdüsen innerhalb der Luftzuführung. 1907 69
171 203 Dr. C. Otto & Comp., G. m. b. H. Verfahren zur Gewinnung der Nebenprodukte bei der Kohlendestillation. 1907 102
171 901 Dr. C. Otto & Comp., G. m. b. H. Verfahren zum Verkoken von Kohle und dergleichen in Koksöfen. 1907 784
172 299 Heinrich Küppers. Einrichtung zum Festklemmen und Freigeben der Stampferstangen von Kohlenstampfmaschinen in einem auf- und abbewegten Gleitschlitten. 1907 784
172 311 Otto Eisenhardt und Peter Altena. Vorrichtung zum Heben und Senken der das Einebnungsgezähe tragenden Stange von Planiervorrichtungen für liegende Koksöfen. 1907 315
174 325 Heinrich Koppers. Koksofen mit Zugumkehr und einräumigen Erhitzern für Luft oder für Luft und Gas. 1907 745
174 495 Max Venator. Verfahren zur Erzielung preßfähiger Braunkohle. 1907 632
174 671 Heinr. Koppers. Koksofen mit senkrechten Heizzügen und darunter liegenden Gasverteilungskanälen sowie seitlichen Luftverteilungskanälen. 1907 667
174 695 Zusatz zu 171 203. Dr. C. Otto & Comp., G. m. b. H. Verfahren zur Gewinnung der Nebenprodukte bei der Steinkohlendestillation. 1907 813
175 208 Bochumer Eisenhütte Heintzmann & Dreyer. Anlage zum Ausdrücken des Koks aus Koksöfen. 1907 632
175 433 Dr. C. Otto & Comp., G. m. b. H. Verfahren zur Herstellung von Koks unter Verwendung von metalloxydhaltigen Stoffen. 1907 746
175 784 Heinrich Spatz. Koksofentür, welche aus einem Stück Blech gepreßt und mit Isolierlufträumen zwischen dem Blech und dem feuerfesten, von dem ungebördelten Blechrand gehaltenen Türfutter versehen ist. 1907 887
175 785 Zusatz zu 175 784. Heinrich Spatz. Verschlußtür für Koks- und andere Oefen. 1907 887
181 100 Wilhelm Klönne. Liegender Koksofen mit Zugwechsel und Wärmespeichern für die Verbrennungsluft. 07 1503
181 383 Heinrich Kleutgen. Verfahren zur Herstellung von Braunkohlenbriketts. 07 1629
181 592 Hch. Fischer. Einrichtung zum Festklemmen und Freigeben der Stampferstangen von Kohlenstampfmaschinen in einem auf und ab bewegten Gleitschlitten. 07 1586
181 655 Franz Méguin & Co., Akt.-Ges. Kohlenstampfmaschine mit durch Saug- und Preßluft betriebenem Stampfer. 07 1667
182 286 Emil Wagener. Liegender Koksofen mit Gewinnung der Nebenprodukte, bei welchem die mit Regeneratoren verbundenen

Heizwände in zwei voneinander unabhängige, hintereinander liegende Längshälften geteilt sind und in jeder Heizwandlängshälfte für sich mit Zugumkehr sowie Wechsel der Gasführung gearbeitet wird. **07** 1852

183 096 Franz Joseph Collin. Liegender Koksofen mit senkrechten Heizzügen und zwei oberen, übereinanderliegenden Verbindungskanälen für diese. **07** 1817

183 108 Ludwig Weiß. Verfahren zur Herstellung fester harter Briketts aus stückigen oder pulverigen Stoffen, wie Erzen, Gemischen von Erzen und Koksgrus, Anthrazit, Stein- oder Holzkohle und dergleichen, wobei das Brikettiergut mit Kalkhydrat vermischt und feucht mit Kohlensäure unter Druck behandelt wird. **07** 1817

183 281 Walter Schumacher. Vorrichtung an Kokskohlen-Stampf- und Beschickungsmaschinen für Koksöfen, um beim Zurückziehen des Stampfkastenbodens aus dem Koksofen ein Stauchen und Abbröckeln des Kohlenblockes zu verhüten. **07** 1779

183 670 Robert Barlen. Stehender Koksofen mit Gewinnung der Nebenprodukte und Beheizung der Wände durch Bunsenbrenner. **07** 1744

184 115 Dr. C. Otto & Comp., G. m. b. H. Gaswechseleinrichtung für Regenerativ-Koksöfen mit zwei abwechselnd mit Gas zu beschickenden Rohrnetzen für jede Heizwand. **1908** 597

184 484 H. E. Krause. Einrichtung zum Festklemmen und Freigeben der Stampferstangen von Kohlenstampfmaschinen in einem auf und ab bewegbaren Gleitschlitten. **1908** 57

184 493 C. Biscanter und A. Hepe. Liegender Koksofen mit senkrechten Heizzügen, begehbaren Unterkanälen und Gaszuführung durch wagerechte, übereinander angeordnete und durch senkrechte Kanäle verbundene Sammelkanäle. **1908** 56

186 076 Gustav Wolters. Liegender Koksofen mit senkrechten Heizzügen. **1908** 234

186 934 Heinrich Koppers. Doppelter Koksofenverschluß mit nachgiebig gepolsterten Ansatzflächen und gegen das Ofeninnere vorgelagertem Feuerschirm. **1908** 235

186 935 Oberbayerische Kokswerke und Fabrik chemischer Produkte, Akt.-Ges. Stehende Verkohlungsretorte für Torf mit innerem Gasabzugsschacht von jalousieartigem Aufbau. **1908** 235

187 379 Heinrich Koppers. Liegender Koksofen, bei dem die Verbrennungsluft behufs Vorwärmung um den längs der Ofenbatterie verlaufenden Abhitzekanal herumgeführt und unmittelbar aus der Ummantelung des Abhitzekanals auf die Einzelöfen verteilt wird. **1908** 273

187 942 Heinrich Koppers. Koksofen mit senkrechten, einzeln beflammten Heizzügen und diese oben verbindendem, durchgehendem Längskanal. **1908** 338

188 182 Heinrich Koppers. Verfahren zur gefahrlosen Beseitigung der während des Garstehens, Entleerens und Beschickens von Koksöfen mit Gewinnung der Nebenerzeugnisse entstehenden minderwertigen Gase und Dämpfe durch deren Fortführung in eine Esse. **1908** 274

188 275 Dr. C. Otto & Comp., G. m. b. H. Geteilter Stampfkastenboden für Koksöfen. **1908** 596

188 476 Heinrich Koppers. Vorrichtung zum Entfernen der Ausscheidungen von Graphit und dergl. in Verkokungskammern oberhalb der Kohlenfüllung. **1908** 307

188 650 C. Biscanter und A. Hepe. Liegender Regenerativofen mit senkrechten Heizzügen. **1908** 374

189 148 Zusatz zu 174 323. Heinrich Koppers. Koksofen mit Zugumkehr und in der Längsrichtung der Einzelöfen unter der Ofensohle angelegten einräumigen Lufterhitzern. **1908** 339

189 325 Heinrich Koppers. Liegender Koksofen mit Zugumkehr und Vorwärmung der Verbrennungsluft, bei dem abwechselnd den geradzahligen und den ungeradzahligen Heizzügen Gas und Luft zugeführt werden und die verbrannten Gase in entsprechendem Wechsel in den ungeradzahligen bzw. geradzahligen Zügen abfallen. **1908** 307

191 316 Thomas Parker. Verfahren zur Herstellung eines rauchlos verbrennenden, harten Brennstoffes durch trockene Destillation bituminöser Kohle. **08** 1109

191 593 Gewerkschaft Schalker Eisenhütte. Beniervorrichtung für Koksöfen, bei der der außerhalb der Ofenkammer verbleibende Teil der Planierstange nur auf einer zum Planieren ausreichend bemessenen Länge verzahnt ist. **08** *1110

191 829 Simon - Carves Bye - Product Coke Oven Construction and Working Company, Limited. Liegender Koksofen mit einzeln beheizbaren senkrechten Heizzügen. **1908** 596

191 877 Franz Méguin & Co., Akt.-Ges. Fahrbare Absiebe- und Verladevorrichtung für Koks, bei welcher der gelöschte Koks durch eine Fördervorrichtung zu der Absiebevorrichtung geschafft wird. **1908** 886

192 843 Victor Defays. Liegender Regenerativkoksofen mit gleichbleibender Richtung der Flamme. **08** *1149

193 038 Bochumer Eisenhütte Heintzmann & Dreyer. Vorrichtung zum Einebnen der Kohle in liegenden Koksöfen mit Seil- oder Kettenantrieb für das Ein- und Ausfahren der Planierstange. **08** *1254

193 267 Heinrich Koppers. Kammer- oder Retortenofen, besonders zur Erzeugung von Gas und Koks, bei dem das Heizgas heiß zuströmt und in U-förmigen (rückkehrenden) Heizzügen verbrennt. **08** *1329

195 283 Emil Bier. Verfahren zur Herstellung von Koks und Gas aus ringförmigen Kuchen der zu verkokenden Masse im elektrischen Ofen sowie Ofen zur Ausführung des Verfahrens. **08** *1473

195 285 Otto Eisenhardt und Dr. Aug. Imhäuser. Liegender Koksofen, bei dem jede Kokskammer durch zahlreiche Oeffnungen mit einem Kanal zur schnelleren Abführung der Gase verbunden ist. **08** *1630

197 408 Salau & Birkholz. Einrichtung zur schnellen Beseitigung der in den Steigrohren von Koksöfen sich bildenden Ansätze. **08** 1328

198 584 John Armstrong. Verfahren und Einrichtung zur Erzeugung von Koks in senkrechten, von Gasverbrennungszügen umgebenen Räumen. **08** *1854

198 585 Dr. C. Otto & Comp., G. m. b. H. Regenerativ - Koksofen mit senkrechten Heizzügen und darüber liegendem, wagerechtem Kanal. **1909** *76

199 103 Zusatz zu 193 267. Heinrich Koppers. Kammer- oder Retortenofen, besonders zur Erzeugung von Gas und Koks. **1909** *149

199 104 H. Limberg. Verfahren zur Füllung von Koksöfen. **1909** 149

199 168 Zusatz zu 186 934. Heinrich Koppers. Doppelter Koksofenverschluß mit gegen das Ofeninnere vorgelegtem Feuerschirm für schrägliegende Ofenkammern. **1909** *187

200 642 Heinrich Sallen. Liegender Koksofen mit senkrechten Heizzügen. **1909** *361

201 137 Zusatz zu 174 323. Heinrich Koppers. Koksofen mit Zugumkehr und einräumigen Erhitzern für Luft oder für Luft und Gas. **1909** *361

201 729 Franz Méguin & Co., A.-G. Vorrichtung zum Abstreichen von Graphitansätzen u. dergl. an den Gewölben von Kokskammern. **1909** *520

202 239 Heinrich Berve. Luftkammerartig betriebene Kohlenstampfmaschine. **1909** *637

202 240 Heinrich Koppers. Gleisanlage für die Koksausdrückmaschine bei liegenden Koksöfen. **1909** *637

202 558 Heinrich Koppers. Vorrichtung zur Nachprüfung des Betriebes

von Koksofenanlagen. **1909** *793

204 140 Thomas Beach. Durch Gas beheizte Koksofentür. **1909** *909

204 443 Heinrich Koppers. Selbsttätige Zugwechselvorrichtung für Regenerativkoksöfen und dergl., bei der die Gasleitung vor dem Wechseln abgestellt wird und die Luft- und Rauchschieber gemeinsamen Antrieb besitzen. **1909** *793

204 515 Victor Dominique Fernand Fieschi. Koksofen mit senkrechten, paarweise am oberen Ende miteinander in Verbindung stehenden Heizzügen, Gaszuführung von oben und abfallender Richtung der Flammen, der den Betrieb mit oder ohne Gewinnung der Nebenerzeugnisse sowie in letzterem Falle mit oder ohne Vorwärmung der Luft ermöglicht. **1909** *952

204 786 F. J. Collin. Vorrichtung zum Unschädlichmachen der beim Füllen und Entleeren von Koksöfen aus dem Ofen und etwaigenfalls auch aus dem Steigrohr entweichenden Gase u. Dämpfe. **09** *1161

205 086 Heinrich Koppers. Stopfenartiger Verschluß für die Destillationsräume von Koksöfen oder Gasretorten. **09** *1122

205 463 Heinrich Koppers. Verfahren zur Vermeidung der Ueberhitzung der bei Schrägkammeröfen durch Schrumpfung der Kohle entstehenden Hohlräume an der oberen Stirnwand der Kammer. **09** 1072

205 771 Dr. C. Otto & Comp., G. m. b. H. Gleisanlage für die Ausdrückmaschine bei Koksöfen. **09** *1122

206 520 William John Jenkins. Beschickungsvorrichtung für Koksöfen. **09** *1361

207 006 Heinrich Koppers. Verfahren zur Verhütung von Zerstörungen der Wände von Verkokungskammern. **09** 1362

207 147 Joseph Müller. Brennereinrichtung bei Koksöfen, insbesondere solchen mit senkrechten Heizzügen. **09** *1412

207 198 Gebr. Kaempfe. Unterer Türverschluß für geneigt und stehend angeordnete Verkokungsräume und dergl. mit zweiteiliger Ausbildung der Verschlußtür. **09** *1448

207 199 Franz Josef Collin. Fahrbare, allseitig verschließbare Kokslöschvorrichtung für liegende Koksöfen. **09** 1448

207 324 Dr. C. Otto & Comp., G. m. b. H. Liegender Regenerativ-Koksofen mit gleichbleibender Richtung der Flamme und mit Sohlenkanal unterhalb der Kammersohle. **09** *1567

207 843 Wilhelm Portmann. Koksofen. **09** *1695

208 103 Martin Böhme. Kokskammertür, bestehend aus einer äußeren gewölbten Blechhülle mit innerer Isolierschicht und einer die Schamotteauskleidung der Tür festhaltenden Zarge. **09** *1614

209 645 Arnold Bremer. Vorrichtung zur Entfernung des Dickteers aus Kokereivorlagen. **09** 1827

210 246 Richard Schmid. Verankerung für Koksöfen. **09** *1949

210 820 Richard Schmid. Vorrichtung zum Einebnen der Kohle in liegenden Kokskammern. **09** *2062

210 884 John Armstrong. Senkrechter Koksofen mit kreisförmigem Querschnitt. **1910** *40

211 748 Dr. C. Otto & Comp., G. m. b. H. Einrichtung an Koksöfen zur Abkühlung der Fundamentkanäle des Mauerwerkes. **1910** *133

211 879 E. Nimphius. Vorrichtung zum Einebnen der Kohle in liegenden Kokskammern. **1910** *342

212 176 Franz Méguin & Co., A.-G. Umlegbare Ausdrückstange für Koksausdrückmaschinen. **1910** *208

212 332 Heinrich Koppers. Verfahren, bei der Verkokung von Brennstoffen Zersetzungen der gasförmigen Destillationsprodukte im Ofen durch beschleunigtes Abführen derselben aus der Verkokungskammer mittels in diese unter Druck eingeleiteter Gase zu verhüten. **1910** 207

212 826 Zusatz zu 212 332. Heinrich Koppers. Verfahren, bei der Verkokung von Brennstoffen Zersetzungen der gasförmigen Destillationsprodukte im Ofen durch beschleunigtes Abführen derselben aus der Verkokungskammer mittels in diese unter Druck eingeleiteter Gase zu verhüten in der Anwendung für stehende Verkohlungsretorten. **1910** 504

212 827 Dr. C. Otto & Comp., G. m. b. H. Regenerativ-Koksofen. **1910** *259

213 704 Franz Josef Collin. Liegender Koksofen mit stetig in aufsteigender Richtung beheizten senkrechten Heizkanälen. **1910** *505

213 705 Leonard Crooke. Vorrichtung zum Feststampfen oder Zusammenpressen zerkleinerter Kohle oder anderer feinstückiger Massen. **1910** *505

213 706 Solvay & Cie. Koksofen mit einem besonderen zweiräumigen Lufterhitzer (Rekuperator) unter jeder Verkokungskammer. **1910** *420

214 373 Dr. C. Otto & Comp., G. m. b. H. Stampfkasten mit lösbarem Schild für Kohlenstampfmaschinen. **1910** *629

214 947 Dr. C. Otto & Comp., G. m. b. H. Unterbrennerkoksofen, dessen senkrechten Heizzügen Gas und Luft durch Düsen zugeführt werden. **1910** *629

215 530 Grono & Stöcker. Vorrichtung zum Ablöschen des aus den Destillationskammern ausgedrückten glühenden Koks. **1910** *674

215 822 Edmund Koch. Reibungsantrieb für Einebnungsstangen. **1910** *630

215 898 Actien-Gesellschaft für Kohlendestillation. Auf Schienen fahrbare Kokslöschvorrichtung. **1910** *712

215 899 Erich Kühne. Ausdrückstange mit feuerfester Bekleidung für Koksausdrückmaschinen. **1910** *674

216 089 Robert Müller. Brennereinrichtung nach Art des Bunsenbrenners für Koksöfen mit auswechselbarem Brennerkopf aus feuerfestem Stoff. **1910** *674

216 684 Dr. Nikodem Caro. Verfahren zur Herstellung eines schwefelarmen Koks aus schwefelreicher, den Schwefel in organischer Bindung enthaltender Kohle. **1910** 887

217 154 Richard Schmid. Einrichtung zum Oeffnen und Schließen der Ofentüren von Koksöfen. **1910** *1087

217 549 Baroper Maschinenbau-Act.-Ges. Einebnungsvorrichtung mit Schubkurbelgetriebe für Koksöfen. **1910** *1087

217 989 Jean Kros. Verfahren zum Regeln des Durchganges der Heizgase aus dem Heizraum an Koksöfen in den darüber liegenden Sammelkanal. **1910** *923

218 208 Erich Kühne. Einrichtung zum Festklemmen und Freigeben der Stampferstange bei Kohlenstampfmaschinen in einem auf und ab bewegbaren Gleitschlitten. **10** *1306

218 710 Gewerkschaft Dorstfeld. Vorlage an Koksöfen zum Absaugen der wilden Gase. **10** *1210

218 722 Dr. C. Otto & Comp., G. m. b. H. Steigrohr für Koksöfen und dergl. **10** *1345

218 824 Zusatz zu 193 038. Bochumer Eisenhütte Heintzmann & Dreyer. Vorrichtung zum Einebnen der Kohle in liegenden Koksöfen. **1911** *438

218 901 Actien-Gesellschaft für Kohlendestillation. Liegender Regenerativ-Koksofen mit getrennten wagerechten Heizzügen für jede Kammer. **10** *1170

219 117 Ebert & Co. Gußeiserne Koksofentür mit Schmiedeisen-Armierung. **10** *1306

219 118 Heinrich Koppers. Anlage mit liegenden Großkammeröfen und getrennter Ausdrück- und Einebnungsmaschine. **10** 1306

219 928 Felix Vieler und Wilh. Fleischhut. Schloß zum Heben und Freigeben der Stampferstange von Kohlenstampfmaschinen. **10** *1385

219 957 Arnold Kuhlen. Koksofentürabdichtung. **10** *1385

220 170 Gebr. Kaempfe, G. m. b. H. Mit keilförmigen Nocken, die sich an seitlich der Türränder angeordneten Klauen festziehen, versehene Tür für Verkokungsöfen. 10 *1809
220 704 Sächsische Maschinenfabrik vorm. Rich. Hartmann, Akt.-Ges. Bewegungsvorrichtung für Stampferstangen u. dgl. 10 *1723
221 482 Dr. C. Otto & Comp., G. m. b. H. Unterbrenner-Koksofen mit zweiräumigen Erhitzern für die Verbrennungsluft. 10 *1646
221 558 Robert Müller. Einrichtung zum Absaugen der Gase aus den Kammern liegender Koksöfen. 10 *1808
221 932 Märkische Maschinenbauanstalt Ludwig Stuckenholz, A.-G. Kohlenstampfanlage. 10 *1809
222 400 Joseph Müller. Regenerativkoksofen mit senkrechten Heizzügen. 10 *1887
222 917 Samuel B. Sheldon. Verfahren zum Verkoken von Kohle in stetigem Betriebe unter Vorwärmung der Kohle und Ausnutzung der Wärme des garen Koks. 10 2084
223 206 Richard Merkel. Hubvorrichtung an Stampfmaschinen. 10 *2084
223 259 Bernhard Rickers und Emil Klinke. Verfahren zum besseren Reinhalten der Steigrohre bei Koksöfen. 10 2084
223 324 Dr. C. Otto & Comp., G. m. b. H. Unterbrenner-Koksofen mit Abhitzesohlenkanal unterhalb der Kammer und Gewölbegängen, bei welchem den Wandpfeifen Gas und vorgewärmte Luft getrennt zugeführt wird. 10 *2085
223 405 Dr. C. Otto & Comp., G. m. b. H. Liegender Koksofen mit Vorwärmung der Verbrennungsluft durch Abgase. 1911 *197
224 069 Albert Zorn. Verfahren und Vorrichtung zur trockenen Destillation von festen Brennstoffen. 1911 *67
224 157 Heinrich Koppers. Einebnungsvorrichtung für Großkammeröfen. 1911 *114
224 196 A. Owen Jones. Koksofen mit liegenden Verkokungskammern und senkrechten Heizzügen, denen durch seitliche Kanäle vorgewärmte Luft und durch senkrechte Bodenkanäle Brenngas aus Düsen zugeleitet wird. 1911 *67
224 345 Bochumer Eisenhütte Heintzmann & Dreyer. Vorrichtung zum Einebnen der Kohle in liegenden Kokskammern unter Verwendung eines von der Einebnungsstange getrennten Zahnstangenantriebes für das Ein- und Ausfahren der Stange. 1911 438
224 565 Zusatz zu 174 671. Heinrich Koppers. Brennereinrichtung mit parallel zueinander in die Heizzüge mündenden Kanälen. 1911 *67
224 904 Alfred Meister. Koksofen mit liegenden Verkokungskammern und doppelten senkrechten Heizzügen. 1911 *67
224 946 Christian Eitle. Koksausstoßmaschine für liegende Verkokungskammern. 1911 *239
225 921 Dr. C. Otto & Comp., G. m. b. H. Koksofen mit nebeneinander liegenden wagerechten Kokskammern. 1911 *239
226 522 Dr. Theodor von Bauer. Koksofen mit liegenden Verkokungskammern und durch wagerechte Zungen unterteilten Heizkammern und dadurch gebildetem ununterbrochenem liegendem Heizzug in Kehrenwindungen. 1911 *279
227 489 Zusatz zu 184 115. Dr. C. Otto & Comp., G. m. b. H. Gaswechseleinrichtung für Regenerativkoksöfen. 1911 *559
227 997 Albert Gerlach. Kohlenstampfmaschine. 1911 *560
228 978 Gewerkschaft Schalker Eisenhütte. Einebnungsstangenantrieb für Koksöfen. 1911 899
229 083 Wilhelm Müller. Koks- oder Gaskammerofen. 1911 *933
229 200 Heinrich Koppers. Wagerecht bewegliche Planierstange für liegende Koksöfen. 1911 *933
229 779 Zusatz zu 229 083. Wilhelm Müller. Koks- oder Gaskammerofen. 1911 *974
230 083 Dr. Frederic W. C. Schniewind. Verkokungskammer mit seitlichen Gasabzügen und die Kammer in ihrer ganzen Länge verschließendem Deckel. 1911 *935
230 116 Heinrich Koppers. Türhebevorrichtung für liegende Großkammeröfen zur Erzeugung von Gas und Koks. 11 *1225
230 130 Heinrich Limberg. Verfahren zur Füllung von Koksöfen. 1911 935
230 532 Heinrich Koppers. Einebnungsvorrichtung für Kohlen in liegenden Destillationskammern mit Seil- bzw. Kettenantrieb. 1911 1018
230 583 Gustav Reckling. Verfahren und fahrbare Vorrichtung zum Absaugen und Verbrennen der beim Füllen, Garstehen und Entleeren von Kokskammern entstehenden Gase. 1911 *1055
230 670 Richard Schmid. Sicherheitsvorrichtung für Koksausdrückmaschinen und dgl., die sich auf Fahrgleisen ohne Anwendung von Hilfs- oder Stützrollen im stabilen Gleichgewicht bewegen. 1911 *1055
230 780 Franz Méguin & Co., A.-G. Elektromagnetische Hebevorrichtung für die Stampferstange von Kohlenstampfmaschinen. 11 *1103
231 042 Zusatz zu 224 157. Heinrich Koppers. Einrichtung zum gasverlustfreien Einebnen der Beschickung von Großkammeröfen bei Benutzung der Einebnungsvorrichtung. 11 1145
231 043 Ofenbau-Gesellschaft m. b. H. Kühlrohr für Ofenanker. 11 *1104
231 498 Dr. F. Schniewind. Koksofen mit seitlich auswechselbaren Gaszuführungsrohren, aus denen das Gas durch Düsen auf jede Heizwand verteilt wird. 11 *1304
231 725 Maschinen- und Armaturenfabrik vorm. H. Breuer & Co. Absperr- oder Umstellorgan mit einem oder zwei Ausgängen zur zwangläufigen Führung der Gase aus Destillationsöfen für trockene Destillation der Steinkohle usw. 11 *1225
231 774 Dr. F. Schniewind. Verfahren und Vorrichtung zur Entleerung von Verkokungskammern mit senkbarem Boden. 11 1264
231 821 Grono & Stöcker. Vorrichtung zum Oeffnen und Schließen der Türen bei Koks- und anderen Reihenöfen mittels fahrbarer, die Türen in schräg aufsteigender Richtung abhebender Hebelvorrichtung. 11 *1189
231 968 Ofenbau-Gesellschaft m. b. H. Kammerofen mit Beheizung durch zwischen den Kammern gruppenweise angeordnete Längskanäle. 11 *1265
232 187 Adolf Märker. Liegender Koksofen mit getrennten Heizzügen und innerhalb der Heizwände angebrachten Brennern. 11 *1304
233 280 The Brown Hoisting Machinery Company. Vorrichtung zum Ebnen der Füllung in Verkokungsöfen mittels einer mit beweglichem Einebnungskopf versehenen Stange. 11 *1384
233 321 Grono & Stöcker. Beschickungsvorrichtung für liegende Großkammeröfen zur Erzeugung von Gas und Koks. 11 *1385
233 322 Zusatz zu 212 176. Franz Méguin & Co., Akt.-Ges. Koksausdrückmaschine mit umlegbarer Ausdrückstange für Horizontal- und Schrägkammeröfen. 11 *1385
233 361 Gewerkschaft Schalker Eisenhütte. Einebnungsstange für Koksöfen. 11 *1385
233 362 Carl Otte. Vorrichtung zur Herstellung des Gasluftgemisches für die Beheizung der Koksofenwände von Unterbrenner- oder ähnlichen Koksöfen, welche durch mehrere Brenner beheizt werden. 11 *1385
233 363 Dr. C. Otto & Comp., G. m. b. H. Regenerativ-Koksofen mit begehbaren Gewölbegängen, in welchen die Unterbrenner untergebracht sind. 11 *1467
233 461 Eduard Jenkner. Liegender Koksofen, bei dem jede Kokskammer durch zahlreiche Kanäle mit einem Gassammelrohr verbunden ist. 11 *1467
233 801 Franz Weidl. Koksofen mit liegender Verkokungskammer und senkrechten Heizzügen, bei dem die abziehenden Heizgase zum Vorwärmen der Luft dienen. 11 *1468

233 892 Dr. Ludwig Heinrich Diehl und Dr.-Ing. Paul Faber. Verfahren zur Herstellung von Hüttenkoks unter Zuschlag von den Schwefel der Kohle bindenden basischen Stoffen. 11 1423
234 410 Heinrich Koppers. Großkammerofen zur Erzeugung von Gas und Koks, bei dem die beiderseitig erhitzten Bauteile mittels Durchführung von Gas oder Luft gekühlt werden. 11 *1721
235 038 Bunzlauer Werke Lengersdorff & Comp. Schrägkammerofen mit senkrechten, paarweise zusammenarbeitenden Heizzügen. 11 *1721
236 602 Dr. F. Schniewind. Fahrbare Beschickungsvorrichtung für Koksöfen. 11 *1888
236 603 Albert Wirth. Türhebevorrichtung für Koksöfen. 11 *1931
236 647 Bunzlauer Werke Lengersdorff & Comp. Verfahren zur Beheizung von Kammer- oder Retortenöfen für die Entgasung von Kohle. 11 *2067
236 799 Friedrich aus der Mark. Einebnungsvorrichtung für liegende Koksöfen mit Seilantrieb und ständig im gleichen Drehsinn laufendem Antriebsmotor. 11 *2015
237 095 Heinrich Koppers. Großkammerofen zur Erzeugung von Gas und Koks mit Wärmespeichern. 11 2067
237 144 P. Wangemann. Verfahren zur wechselweisen Verarbeitung von bituminösen Brennstoffen, wie Torf, Lignit u. dgl., auf Gas und Koks unter Anwendung mehrerer wechselweise nebeneinander liegender Vergasungs- und Verkokungskammern. 11 2067
237 145 Firma August Klönne. Verfahren zum Entfernen der Graphitansätze aus Koks- und Gasöfen. 11 2144
237 711 Wilhelm Müller. Koksofen mit liegenden oder schrägen Verkokungskammern und senkrechten Heizzügen. 1912 *452
237 712 Société Anonyme d'Ougrée-Marihaye. Aufbau der Heizkammer für Koksöfen und ähnliche Oefen. 1912 *69
237 788 Franz Méguin & Co., A.-G., und Wilhelm Müller. Einebnungsvorrichtung für liegende Koksöfen oder Schrägkammeröfen. 1912 *205
238 363 Ofenbau-Gesellschaft m. b. H. Tür für Ent- und Vergasungskammern mit an der Rückwand angebrachtem, verstellbarem Schutzschild. 1912 *414
238 364 Rudolf Michalski. Fahrbare Vorrichtung zum Reinigen der Steigrohre von Koksöfen durch Ausbohren. 1912 *539
238 365 M. Knoch & Comp. Schrägkammerofen. 1912 *205
238 461 Ernst Schulte. In der Höhenlage einstellbare Vorrichtung zum Einebnen der Kohle in liegenden Großkammeröfen. 1912 *452
239 648 Stettiner Chamotte-Fabrik Akt.-Ges. vorm. Didier. Verfahren zum Oeffnen und Schließen von Ofentüren und von an letzteren vorgesehenen Einebnungsverschlüssen bei liegenden Koksöfen. 1912 *837
240 872 Leland Laflin Summers. Verkokungsverfahren. 1912 325
240 873 Leland Laflin Summers. Verfahren zur Herstellung von Koks, bei welchem kohlenstoffhaltiges Material ohne Zutritt von Luft und Verbrennungsprodukten von außen erhitzt wird und die in den kälteren Teilen des Verkokungsgutes entwickelten oder von außen eingeleiteten kohlenwasserstoffhaltigen Gase in dem heißeren Teil zwecks Ablagerung von Kohlenstoff zersetzt werden. 1912 325
241 821 Firma Franz Brunck. Vor der jeweilig zu entleerenden Kammer eines Koksofens auf dem Koksplatz festlegbare Vorrichtung zum Spalten des aus dem Ofen austretenden Kokskuchens. 1912 *838
241 919 Zusatz zu 230 116. Heinrich Koppers. Türhebevorrichtung für liegende Großkammeröfen zur Erzeugung von Gas und Koks. 1912 *959
243 142 Julius Müller und Wilhelm Droste. Auf der Ofenbatterie fahrbarer Wagen zum Beschikken von Koksöfen mit aufragenden Steigrohren usw. 1912 *1039
243 320 Firma Carl Still. Liegender Koksofen mit vertikalen Heizzügen, bei welchen das Gas unten in die Heizzüge eintritt und die Luft ebenfalls von unten (parallel mit dem Gas) durch in den Bindern angeordnete Kanäle zugeführt wird. 12 *1123
243 415 Stettiner Chamotte-Fabrik Act.-Ges. vorm. Didier. Verfahren zum Aufbau von Ofenblöcken großer Länge. 12 1151
243 463 Franz Méguin & Co., A.-G., und Wilhelm Müller. Stampfmaschine für Kohle u. dgl. mit Vorrichtung zum Beschleunigen des fallenden Stampfers. 12 *1151
243 852 Société Anonyme des Ateliers de Construction et de Chaudronnerie d'Awans. Vorrichtung zur Regelung des Fassungsraumes der Aufgabetrichter für Koks- und andere Oefen. 12 *1384
243 902 Heinrich Koppers. Verfahren und Vorrichtung zur Gewinnung verschiedener Sorten Koks aus wagerecht oder schräg liegenden Koksöfen. 12 *1283
244 646 William Speirs Simpson. Verfahren zum Entschwefeln von Kohle beim Destillieren im Vakuum. 12 1281
244 919 Adolf Schroeder. Türkabelwinde für Koksöfen u. dgl. mit fahrbarem Kranausleger. 12 *1425
245 488 Franz Méguin & Co., A.-G., und Wilhelm Müller. Vorrichtung zum Abstreichen von Koks von einer sich drehenden, mit Löschrohren ausgestatteten Scheibe, in deren Umfassungswand eine ausschwenkbare Klappe angebracht ist. 12 *1508
245 620 Wilhelm König. Drehbare Trommel zum Ablöschen und Sortieren von Koks. 12 *1544
245 982 Dr. Walther Hiby. Verfahren und Vorrichtung zum Beschikken liegender Koksöfen mit gestampften Kohlenkuchen. 12 *1507
246 162 Benjamin Ely und Arthur Rollason. Doppelwandige Kühlkammer, deren Hohlräume mit einer schlecht wärmeleitenden Masse, wie Koksklein o. dgl., ausgefüllt sind, zum Trockenkühlen von Koks. 12 1505
246 163 Albert Scheideler. Steigrohranlage für Koksöfen, die mit einer besonderen Leitung zum Absaugen der wilden Gase versehen sind. 12 *1506
246 466 Ofenbau-Gesellschaft m. b. H. Einrichtung zum Mischen der Heizgase und der Verbrennungsluft bei Gaserzeugungsöfen, bei welcher die den Heizgaskanal von dem Luftkanal trennende Scheidewand mit Querkanälen versehen ist. 12 *1545
247 268 Kurt Huessener. Antriebsvorrichtung für die Druckstange an Koksausdrückmaschinen, den Schwengel von Beschickungsvorrichtungen u. dgl. mit aufwindbaren Zugorganen (Seile, Ketten usw.) und wechselweise im entgegengesetzten Sinne angetriebenen Trommeln. 12 *1966
247 580 Emil Wagner. Liegender Koksofen mit doppelten Heizzügen und oberer und unterer Gaszufuhr. 12 *1799
248 609 Olivier Piette. Liegender Koksofen mit senkrechten Heizzügen, die gruppenweise mit getrennt gespeisten, durch Oeffnungen mit den ebenfalls getrennt gespeisten Heißluftkammern verbundenen Gaskammern in Verbindung stehen. 12 *2059
248 610 Société Anonyme d'Ougrée-Marihaye. Im Mauerwerk liegender Gasverteilungskanal mit abnehmendem Querschnitt für Koksöfen mit senkrechten Heizzügen. 12 *2059
248 681 Franz Joseph Collin. Gaszuführung für Unterbrennerkoksöfen. 12 *2100
249 905 Adolf Schroeder. Türkabelwinde für Koksöfen u. dgl., welche die Koksofentür zunächst senkrecht und dann in schräg aufsteigender Richtung anhebt. 1913 *75
250 030 Heinrich Koppers. Koksofentür mit die feuerfeste Auskleidung umschließendem, eisernem Rahmen und schmiedeiserner Bewehrung. 1913 *75

250 877 Ofenbau-Gesellschaft m. b. H. Einrichtung an Kammerofenanlagen zum Absaugen und Auffangen von Rauch, Staub, Dampf usw. beim Löschen des Kokses. 1913 *336

250 879 Heinrich Koppers. Zweistufiges Ablöschverfahren für Koks und Vorrichtung zur Ausübung des Verfahrens. 1913 *256

250 880 Heinrich Koppers. Einrichtung zum Ablöschen von Koks mittels eines kippbaren Löschbehälters. 1913 *167

251 329 Johann Feicks. Gas- bzw. Gas- und Luftverteiler für Koks- oder Gasöfen. 1913 *455

251 929 Dr. Theodor von Bauer. Liegender Koksofen mit zwischen zwei Luftvorwärmkanälen liegendem Abhitzekanal. 1913 *416

251 930 Firma Aug. Klönne. Verschluß für Ver- und Entgasungskammern. 1913 *455

251 931 Firma Aug. Klönne. Aus einer Abschlußtür und einem Tragstück für den Kammerinhalt bestehender Verschluß für senkrechte Kammeröfen. 1913 *573

252 437 Ernst Chur. Koksofen mit senkrechten Heizzügen, in denen außer der oberen oder unteren Verbrennungsstelle noch eine mittlere Verbrennungsstelle angebracht ist. 1913 337

253 624 Société Anonyme Burkheiser-Eloy. Luftzuführung für Regenerativ-Koks- oder Gasöfen. 1913 *659

254 005 Société Anonyme Burkheiser-Eloy. Luftzuführung für Regenerativkoksöfen mit liegenden Kammern und senkrechten Heizzügen, denen die Verbrennungsluft an zwei mit Abstand übereinander liegenden Stellen zugeführt wird. 1913 *874

254 121 Bunzlauer Werke Lengersdorff & Comp. Verfahren der Beheizung von Regenerativkammeröfen, insbesondere für die Erzeugung von Koks und Gas, mittels mehrerer parallel geführter Gruppen von Heizgasströmen. 1913 *837

254 171 Emil Wagener. Regenerativkoksofen mit gruppenweise vereinigten senkrechten Heizzügen, ununterbrochen brennenden Heizflammen und geteiltem Sohlenkanal. 1913 *836

254 449 Peter Hoß. Koksofentür mit einer aus feuerfester Masse durch Stampfen oder Gießen herzustellenden Füllung. 1913 753

254 664 Stettiner Chamotte-Fabrik, Akt.-Ges., vorm. Didier. Kammerofen mit senkrechten, sich nach oben verjüngenden Entgasungskammern und mit wagerechten, einzeln regelbaren Heizzügen. 1913 *957

255 119 Aplerbecker Hütte, Brügmann, Weyland & Co., Akt.-Ges. Vorrichtung zum Oeffnen und Schließen von Koksofentüren mittels eines schwenkbaren Hubdaumens, an dem die Lastkette der Tür befestigt ist. 1913 *999

255 120 John Armstrong. Vorrichtung zum Entleeren stehender Verkokungsöfen mittels eines unterhalb der Ofenkammer senkrecht beweglichen Kolbens, der den Ofeninhalt aufnimmt. 1913 *958

255 154 Heinrich Koppers. Fahrbare Kokslöschvorrichtung mit einem Vorratsraum für das Wasser. 1913 754

256 023 Dr. C. Otto & Comp., G. m. b. H. Regenerativ-Koksofen für wechselnde Beheizung durch Koksofengas oder Schwachgas mit je zwei Regeneratoren für Luft und Gas. 1913 *1001

256 523 Maschinenbau-Anstalt Humboldt. Fahrbare Lösch- und Verladekammer zur Aufnahme eines ganzen aus dem Ofen austretenden Kokskuchens. 1913 *999

256 574 Ernst Storl. In einem Wasserraum gelagerter Kokslöschbehälter, dem das Löschwasser vom Boden her zugeführt wird. 1913 *1001

257 080 Sächsische Maschinenfabrik vorm. Rich. Hartmann, Akt.-Ges. Antrieb für Einebnungsstangen. 1913 *1042

258 248 Dr. C. Otto & Comp., G. m. b. H. Einrichtung zur wahlweisen Beheizung eines Koksofens mit senkrechten Heizzügen mittels Schwachgases, Starkgases oder eines Gemisches beider Gase. 13 *1163

258 294 Stettiner Chamotte-Fabrik, Akt.-Ges., vorm. Didier. Kammerofen mit senkrechten Kammern und wagerechten, von den Verbrennungsgasen in gleichbleibender Richtung durchströmten Heizzügen. 13 *1284

258 472 August Putsch. Koksofen mit senkrechten Heizzügen. 13 *1212

259 190 Heinrich Koppers. Vorrichtung zum Einebnen und Verdichten der Beschickung in Großkammeröfen. 13 1252

259 569 Firma A. Beien. Einebnungsvorrichtung für Koksöfen mit Seil- oder Kettenantrieb. 13 *1333

260 225 Gustav Ostermeier. Kokslöschvorrichtung mit einem fahrbaren, ein Rohrsystem tragenden Gestell. 13 *1496

260 598 Stettiner Chamotte-Fabrik, Akt.-Ges., vorm. Didier. Koksofen mit stehenden Kammern und mit wagerechten, von den Heizflammen in gleichbleibender Richtung durchströmten Heizzügen. 13 *1415

261 359 Firma Gebr. Hinselmann. Auf der Ofenbatterie fahrbarer, mit Kabeln zum Heben und Senken der Ofentüren ausgestatteter Wagen zum Beschicken von Koksöfen mit aufragenden seitlichen Steigrohren. 13 *1497

261 360 Robert S. Moss. Koksofen mit U-förmig die Kammern an den Seiten und an der Sohle umschließenden Heizzügen. 13 *1539

261 361 Dr. Herman Charles Woltereck. Verfahren der Entschwefelung von Koks durch Einwirkung von Luft und von Wasserdampf in der Wärme. 13 1414

261 596 Spezialgeschäft für Beton- und Monierbau Schlüter. Koksofentür mit zwischen Außenwand und einer dem Ofeninnern zugekehrten Schamotte-Formsteinwand eingeschalteter Schicht aus wärmeisolierenden Massen. 13 *1539

261 781 Firma Heinrich Grono, Technisches Geschäft, Inhaber Kaufmann Heinrich Grono. Türhebevorrichtung für Koksöfen nach Art eines Kranlaufwerkes. 13 *1580

262 116 Dr. Theodor von Bauer. Rekuperativkoksofen mit liegenden Kammern und wagerechten Heizzügen, denen Luft und Gas durch in den Trennungswänden liegende Längsbohrungen mit nach unten gerichteten Austrittsöffnungen zugeführt werden. 13 *1667

262 117 Dr. Theodor von Bauer. Rekuperator für Verkokungsöfen, deren Heizwänden die Verbrennungsluft zum Teil von unten, zum Teil von den Stirnseiten der Ofenbatterie her zugeführt wird. 13 *1667

263 582 Firma Gebrüder Hinselmann. Vorrichtung zum Anheben der Koksofentüren, welche die Tür zunächst senkrecht anhebt und dann in schräg aufsteigender Richtung aus der Ofenbewehrung ausschwingt. 13 *1874

262 695 Zusatz zu 262 116. Dr. Theodor von Bauer. Rekuperativ-Koksofen mit liegenden Kammern und wagerechten Heizzügen, denen Luft und Gas durch in den Trennungswänden liegende Längsbohrungen mit nach unten gerichteten Austrittsöffnungen zugeführt werden. 13 *1667

263 051 Johann Lütz. Formstein zum Bau von Heizwänden, insbesondere für Verkokungsöfen. 13 *1750

263 766 J. Pohlig, Akt.-Ges. Behälter zum Ersticken von glühendem Koks in Wasserdampf. 13 *1956

263 768 Alfred von Kamen. Koksofen mit aus senkrechten Zügen gebildeten Heizwänden, die je zwei Reihen von Brennerdüsen haben. 13 2037

263 769 Dr. Theodor von Bauer. Koksofen für direkten, indirekten, gemischten und fraktionierten

Betrieb, bei dem die Ofenkammern mit den Heizwänden durch absperrbare Kanäle in Verbindung stehen. 13 *2037

263 770 Heinrich Koppers. Dichtung für von außen anzupressende Türen von Großkammeröfen zur Erzeugung von Gas und Koks mit im Türrahmen vorgesehenen Kühlrohren. 13 *2037 Vgl. auch 13 1362.

263 767 Johann Lütz. Verfahren des ununterbrochenen Betriebes stehender Koksöfen bei periodischer Entnahme des jeweils garen Ofeninhaltes und Ofen zur Ausübung des Verfahrens. 1914 *117

264 004 August Putsch. Regenerativkoksofen mit in der Längsrichtung der Ofenreihe liegenden Regeneratoren. 1914 118

265 164 Rudolf Wilhelm. Auf der Ofenbatterie fahrbare Türkabelwinde in Verbindung mit einer Kokslöschvorrichtung. 1914 *118

266 185 Richard Frese. Verlegung der Steinfugen bei dem Bau von Koksöfen o. dgl. 1914 293

266 824 Franz Méguin & Co., A.-G., und Wilhelm Müller. Stampfmaschine, insbesondere für Kohlen, mit einem über Scheiben oder Zahnrollen geführten riemen- oder kettenartigen Antriebsorgan für die Stampfer. 1914 *505

267 409 Curt Schnackenberg. Auf der Ofendecke liegende mehrgleisige Förderanlage für über jeder Reihe von Füllöffnungen in der Längsrichtung der Ofenbatterie laufende, elektrisch angetriebene Förderwagen. 1914 638

267 480 Dr. Theodor von Bauer. Rekuperativkoksofen mit wagerecht unterteilten Heizwänden, denen Luft und Heizgas von der Stirnseite her zugeführt werden. 1914 *730

267 698 Arthur Gohmann. Kammerofen mit wechselnder Heizflammenrichtung und mit abwechselnd nebeneinanderliegenden, zur Vorwärmung des Heizgases und der Verbrennungsluft dienenden Regeneratoren. 1914 *729

268 254 Hartung, Kuhn & Co., Maschinenfabrik, Act.-Ges. Koksausdrückmaschine mit einer in der Ausdrückstellung der Maschine wirkenden Türhebevorrichtung. 1914 *809

268 327 Gebr. Hinselmann. Koksofen mit senkrechten Heizzügen und Beheizung der Ofenkammern in verschiedenen Höhen. 1914 *809

268 399 Dr. C. Otto & Comp., G. m. b. H. Unterbrenner-Koksofen mit Einrichtung zur wechselweisen Beheizung durch heizstarke und heizschwache Gase. 1914 *1015

268 980 Heinrich Koppers. Türdichtung an Großkammeröfen zur Erzeugung von Gas und Koks. 1914 *975

269 377 Hartung, Kuhn & Co., Maschinenfabrik, Act.-Ges. Kohlenstampfmaschine oder Fallwerk, die mit Hilfe von Elektromagneten arbeiten. 1914 891

270 573 Anton Fingerland, Alois Indra und Dr. Anton Lissner. Verfahren zur Herstellung von schwefelarmem Koks. 1914 892

271 515 Firma Carl Still. Regenerativ-Koksofen mit begehbaren Fundamentkanälen, aus deren oberem Teile die den Regeneratoren zuzuführende erwärmte Luft abgesaugt wird. 14 *1354

271 924 Albert Römer. Reaktions-, Kühl-, Lösch- und Transportvorrichtung für glühenden Koks, Schlacke u. dgl. 14 *1661

271 925 Eugène Lecocq. Regenerativ-Koksofen mit Zugumkehr und unterhalb der Heizwände parallel zu diesen liegenden Regeneratoren im Fundamentmauerwerk. 14 *1467

272 085 Firma Gebr. Hinselmann. Zughaken für auf der Ofenbatterie fahrbare Türkabelwinden. 14 *1437

272 120 Heinrich Bareuter. Koksofentür mit nachgiebigem Dichtungsrand. 14 *1437

272 171 Wilhelm Giebfried. Zum Oeffnen und Schließen der Türen bei Koks- und anderen Reihenöfen dienende, die Türen in schräg aufsteigender Richtung abhebende Hebelvorrichtung. 14 *1466

272 287 Franz Méguin & Co., A.-G., und Wilhelm Müller. Fahrbarer doppelwandiger Behälter zum Ablöschen und Verladen von Koks, in dessen gleichfalls doppelwandigem Boden allseitig von Wasser umspülte Wasserzutrittsrohre vorgesehen sind. 14 *1412

272 851 Firma Aug. Klönne. Verfahren und Mulde zum mechanischen Ausbreiten des aus dem Ofen austretenden Kokskuchens vor dem Löschen. 14 1467

272 925 Friedr. Wilhelm Winner. Einrichtung zum Abstoßen der Verschmierung an Koksofentüren. 14 *1662

273 313 Eugène Lecocq. Durch Hochofen- oder Generatorgas beheizbarer Regenerativ - Koksofen. 1915 *85

273 606 Dr. Peter von der Forst. Koksofentürabdichtung. 14 *1560

274 162 Max Rüdel. Hängebahn für Kokslöschbehälter, bei der die Behälter auf ihrem Weg von dem entleerten Ofen nach dem Lagerplatz, zeitweilig über eine Durchsenkung des Gleises laufend, in einen tiefer gelegenen Wasserbehälter eintauchen. 14 *1894

274 464 Ernst Storl. Vorrichtung zum Löschen von Koks durch ein in einem vollwandigen Behälter ansteigendes Wasserbad. 14 *1893

274 537 Benjamin Benninghoff. Koksofentür mit zweifacher Selbstdichtung. 14 *1746

274 601 Dr. C. Otto & Comp., G. m. b. H. Von der Ausdrückmaschine angetriebene Hebevorrichtung für Koksofentüren. 14 *1894

274 853 Léon Franck. Verfahren der Erzeugung von druckfestem Schmelzkoks mit möglichst wenig schädlichem Schwefelgehalt. 1915 377

275 198 Adolf Bleichert & Co. Kokslöschgefäß mit wasserdicht verschließbarer Bodenöffnung. 1915 *220

275 436 Wilhelm Walch. Verfahren des Vorkühlens heißer Koksmassen mittels indifferenter Abgase einer Feuerung unter gleichzeitiger Ausnutzung der vorhandenen Wärmemengen in einer Wärmeaustauschvorrichtung (Dampfkessel o. dgl.). 1915 377

275 580 Herm. Jos. Limberg. Verschluß, insbesondere für die Destillationsräume von Koksöfen, mit einem zwischen Ofenöffnung und Verschlußstück eingelegten Dichtungsseil. 1915 *351

275 699 Zusatz zu 275 329. Heinrich Koppers. Ofenanlage zur Erzeugung von Gas und Koks mit unmittelbarer Parallelschaltung zwischen Heizwänden und Wärmespeichern für senkrechte, besonders für stetig betriebene Ofenkammern. 1915 *351

276 172 Heinrich Koppers. Einrichtung zur Löschwasserzuführung für vollwandige Kokslöschbehälter, bei denen das Löschwasser am Boden des Behälters eintritt und aufsteigt. 1915 *403

276 272 Eduard Siegwart. Fahrbarer Löschbehälter zum Löschen von Koks mittels Wasserdampfes unter gleichzeitiger Gewinnung von Wassergas. 1915 *403

276 951 Hermann Josef Limberg. Ofenverschluß mit einem zwischen Ofentür und Ofenwand oder Türrahmen liegenden Dichtungsmittel. 1915 *377

276 982 Wärme - Verwertungs - Gesellschaft m. b. H. Verfahren der Trockenkühlung von Koks in hohlwandigen, mit Wasser gekühlten Kammern. 1915 402

276 983 Carl Heck. Verfahren zum Nachdichten der Lehmverschmierung bei Koksofentüren. 1915 377

278 947 Rudolf Wilhelm. Zughaken für auf der Ofenbatterie fahrbare Türkabelwinden, dessen eines Ende in die Koksofentür eingreift, und dessen anderes Ende bei dem Losreißen der Tür sich gegen die Ofenstirnwand stützt. 15 *715

279 013 Rudolf Kuhn. Beschickungsvorrichtung für Koks- und ähnliche Oefen. 15 *838

279 014 Josef Chasseur. Kokslösch- und -verladewagen mit endlosem Förderband, dessen Stege quer zur Förderrichtung liegen. **15** *761

279 015 Schroeder & Comp. Heizgaszuführung für Koksöfen u. dgl. mit Einrichtung zur Vermeidung von Explosionen. **15** *936

279 251 Wilhelm Schöndeling. Aus zwei getrennt fahrbaren und in der Höhenlage gegeneinander verschiebbaren Behältern für das Wasser und den Koks bestehende Kokslöschvorrichtung. **15** *813

279 307 Gewerkschaft Schalker Eisenhütte. Einebnungsstange mit beweglichen Schaufeln. **15** *838

279 308[1]) Heinrich Goller. Gaszuleitung für Koksöfen. **15** 813

279 816 Zusatz zu 274 601. Dr. C. Otto & Comp., G. m. b. H. Von der Ausdrückmaschine angetriebene Hebevorrichtung für Koksofentüren. **15** *960

279 817 Zusatz zu 270 573. Anton Fingerland, Alois Indra und Dr. Anton Lissner. Verfahren der Herstellung von schwefelarmen Brennstoffen. **15** 1087

279 818 Berlin-Anhaltische Maschinenbau-Act.-Ges. Aus einem nach unten zu entleerenden, wasserdurchlässigen Koksbehälter und einem Wasseraufnahmebehälter bestehende Kokslöschvorrichtung. **15** *838

279 950 Wärme - Verwertungs - Gesellschaft m. b. H. Zweiteilige Kammer zum Trockenkühlen von Koks. **15** *1086

279 951 Hubert Kress. Vorrichtung zur Verhütung von Gasexplosionen in den Gasdruckleitungen von Koksöfen. **15** 865

280 085 Walter Schwarz. Einschiebbarer Rost an Schachtöfen für ununterbrochene Kokserzeugung. **15** *865

282 882 Jakob Müller und Dr. Adolf Berthold. Koksofen. **15** 1332

283 062 Hermann Voß und Albert Peust. Verfahren zur Verwertung von Feinsteinkohle durch Verkokung und Entgasung. **1916** 247

283 132 Heinrich Koppers. Verfahren zur Behandlung von Kohle für die Verkokung. **1916** 44

283 303 Peter Hoß. Verfahren zur Herstellung einer aus feuerfester Stampfmasse bestehenden Koksofentür. **1916** 150

285 353 Ernst Hunger. Selbstfahrender Wagen zum Füllen von Koksöfen. **1916** 20

286 665 Heinrich Bareuter. Selbstdichtende Koksofentür. **1916** *351

286 689 Gewerkschaft Schalker Eisenhütte, Maschinenfabrik und Eisengießerei. Mechanische Koksverladevorrichtung für Kammeröfen zur Erzeugung von Gas und Koks. **1916** *566

[1]) Im Text irrtümlich 273 308

287 091 Gebr. Hinselmann. Auf der Koksofenbatterie liegende Fördereinrichtung mit mehreren auf parallelen Gleisen laufenden Wagen für die Förderung der Kohlen vom Kohlenturm zu den Oefen. **1916** 374

287 234 Dr. C. Otto & Comp., G. m. b. H. Beheizungseinrichtung für Koksöfen von großer Höhe. **16** *712

287 370 Otto Wehner. Vorrichtung zum Oeffnen und Schließen von Verschlußtüren für Koksöfen und Oefen ähnlicher Bauart. **1916** *567

287 371 Zusatz zu 278 947. Rudolf Wilhelm. Vorrichtung zur Einstellung des Angriffspunktes des Koksofentür-Zughakens in die lotrechte Schwerpunktsebene der Tür. **16** *713

289 082 Gebr. Hinselmann. Unterbrenner-Koksofen für wahlweise Beheizung durch Reichgas und Schwachgas. **16** *831

289 618 Gebr. Hinselmann. Koksofen, bei welchem Wasserdampf durch die Kammersohle hindurch in die Ofenkammer eingeführt werden kann. **16** *1262

290 843 Paul Schöndeling. Verfahren und Vorrichtung zum Antrieb von Motorfüllwagen auf Koksofenbatterien. **16** *1262

290 706 Johann Kloster. Ofenverschluß für liegende Koksöfen. **1917** *144

291 053 Heinrich Koppers. Verfahren und Einrichtung zur Vermeidung bzw. Unschädlichmachung der bei der Beschickung von Oefen zur Erzeugung von Gas und Koks entstehenden Füllgase. **1917** *117

291 183 Leland Laflin Summers. Verkokungsverfahren, bei welchem kohlenstoffhaltiges Material in von außen einseitig erhitzte Kammern oder Retorten kontinuierlich oder in kurzen Zeiträumen zugeführt und der erzeugte Koks entsprechend dauernd abgeführt wird. **1917** 144

291 416 Hermann Terbeck. Kokslösch- und Verladeeinrichtung mit einer auf dem Kokslöschplatz verfahrbaren, niedrig gehaltenen Plattform. **1917** *118

291 540 Karl Frohnhäuser. Elektrisch betriebener, steuerbarer Füllwagen für Koksöfen. **1917** *67

292 142 Dr. C. Otto & Comp., G. m. b. H. Verfahren und Einrichtung zur Beheizung von Koksöfen mit einer Aufeinanderfolge von unvollständiger und vollständiger Verbrennung. **16** *1235

292 215 Adolf Hermans. Selbstdichtende Koksofentür, bei welcher seitlich am Türkörper ein Dichtungsstreifen und diesen anpressende Federn angebracht sind. **16** *1213

292 216 Franz Méguin & Co., A.-G., und Wilhelm Müller. Kokslöschvorrichtung mit drehbarem Zellenschöpfrad. **16** *1071

292 336 Eduard Pohl. Verfahren zur Verdichtung und Entwässerung der Kokskohle vor dem Verkokungsprozeß. **1917** 188

292 529 Maschinenfabrik und Eisengießerei Nehring & Co., G. m. b. H. Vorrichtung zum Löschen und selbsttätigen Verladen von Koks aus Koksöfen. **1917** *188

292 648 Franz Méguin & Co., A.-G. Abhebevorrichtung für Ofentüren an liegenden Kammeröfen. **1917** *214

292 844 Rudolf Wilhelm. Koksofenanlage mit einem ortsfesten, sich vor der ganzen Batterie hinziehenden Kokslöschplatz. **16** *1263

293 584 Beckers & Co. Selbstdichtende Koksofentür. **1917** *341

293 827 Theodor Lucan. Vorrichtung zum Löschen von Koks. **1917** *507

294 009 Zusatz zu 291 053. Heinrich Koppers. Einrichtung zur gefahrlosen Ableitung der bei der Beschickung von Koksöfen sich entwickelnden Füllgase. **1917** *407

294 015 Dr. Ernst Ziegler. Schwelofen mit mehreren Schwelräumen. **1917** *407

296 539 Peter Schröder. Verfahren zur Gewinnung von Kohlenwasserstoffen und reiner Kohle aus bituminöser Braunkohle. **1917** 596

295 882 Ferdinand Schüler. Entleervorrichtung an Beschickwagen für Koksöfen und verwandte Anlagen. **17** *782

296 499 Maria Elisabeth Marcus und Margaretha Marcus. Einrichtung zum Vorkühlen und Weiterfördern von glühenden, aus Koksöfen, Zementöfen, Generatoren u. dgl. kommenden Materialien. **17** *981

296 939 Paul Schöndeling. Verfahren zur Herstellung dichter Kammerwände von Koksöfen. **17** *956

297 339 Gebr. Hinselmann. Kokslösch- und Verladevorrichtung. **17** *825

297 737 A. Beien, Maschinenfabrik und Eisengießerei. Windewerk mit Motor- und Handbetrieb zum Heben und Senken von Koksofentüren. **17** 845

298 102 Wilhelm Schöndeling. Verfahren und Vorrichtung zum Löschen, Verladen und Aufstapeln von Koks. **17** *1036

298 103 Rudolf Wilhelm. Kokslöschvorrichtung für rostartig durchbrochene Löschplätze. **17** *1174

298 147 Dipl.-Ing. Ernst Goffin und Wilhelm Dahlheim. Verfahren und Vorrichtung zum Löschen von Retortenkoks in Förderkübeln. **1918** *80

298 159 Rudolf Wilhelm. Mehrteilige Koksofentür. **17** *1174

299 271 Hugo Fressel. Koksausdrückmaschine mit Türabhebevorrichtung. **1918** *59

299 872 Heinrich Koppers. Verfahren und Vorrichtung zur Verkokung gasreicher Kohlen. **1918** *119
299 914 Wilhelm Schöndeling. Vorrichtung zum Oeffnen und Schließen von Ofentüren. **1918** *250
299 961 Curt Schnackenberg. Vorrichtung zur Aufrechterhaltung des Betriebes und zur Verhütung von Explosionen in der Gasleitung von Koksöfen. **1918** 161
300 272 Berlin - Anhaltische Maschinenbau-Act.-Ges. Kokslöschbehälter. **1918** *161
300 525 Zusatz zu 299 961. Curt Schnackenberg. Dampfstrahlgebläse für eine Vorrichtung zur Aufrechterhaltung des Betriebes und zur Verhütung von Explosionen in der Gasleitung von Koksöfen. **1918** *298
300 577 Zusatz zu 273 606. Peter von der Forst. Verfahren und Vorrichtung zur Beschickung von selbstdichtenden Koksofentüren. **1918** *250
300 895 Berlin-Anhaltische Maschinenbau-Act.-Ges. Kokslöschbehälter mit durchbrochenem Einsatz. **1918** 250
301 099 Kurt Beuthner. Vorrichtung zum Löschen und Verladen von Koks unter Benutzung eines Wasserbades zum Ablöschen. **1918** *472
301 103 Firma Carl Still. Kokslöschplatz für liegende Koksöfen mit Siebrost. **1918** *523
302 091 Zusatz zu 301 099. Kurt Beuthner.[1]) Vorrichtung zum Löschen und Verladen von Koks unter Benutzung eines Wasserbades zum Ablöschen. **1918** 497
302 711 August Blume. Vorrichtung zum Löschen, Sieben und Verladen von Koks. **18** *646
303 569 Anton Schruff. Kokslösch- und Verladevorrichtung. **18** *715
304 401 Dr. North, Kommandit-Gesellschaft. Generator mit Kokszwischenentnahme. **18** *1114
304 644 Bertzit-Gesellschaft m. b. H. Austragvorrichtung mit in einem Gehäuse rotierendem Zellenrad für Schwelöfen o. dgl. mit kontinuierlichem Betrieb. **18** *1047

[1]) Im Text irrtümlich nicht aufgeführt

Klasse 12
Chemische Verfahren und Apparate.

172 445 Dr. Gustav Lüttgen. Füllung für Wärmeaustauschapparate, Reaktionstürme u. dgl. **1907** *847
174 176 Louis Schwarz & Co. Vorrichtung zur Reinigung von Hochofen- und anderen Gasen. **1907** *784
175 095 Gebr. Körting, Aktiengesellschaft. Verfahren zum Niederschlagen von absorptionsfähigen Gasen und Dämpfen oder dergl. durch mittels Zerstäuber fein verteilte Flüssigkeiten. **1907** 632
175 581 Gottfried Zschocke. Entstäubungsvorrichtung für Luft und Gase. **07** *1204
175 665 George Marie Capell. Vorrichtung zum Waschen und Reinigen von Gasen. **07** *948
176 452 Eicher Hütten-Verein Metz & Cie. Vorrichtung zur Vorreinigung von Gichtgasen, bestehend aus einer Anzahl hintereinander angeordneter, durchbrochener, durch Flüssigkeit hindurchbewegter Metallscheiben. **07** *1296
177 305 Ernst Weiße und C. Kießelbach. Hochofengasreiniger. **07** *1203
179 602 Michael Drees. Vorrichtung zur gegenseitigen unmittelbaren Beeinflussung von Gasen oder Dämpfen mit Flüssigkeiten. **07** *1169
179 626 Gebr. Körting, Akt.-Ges. Gasreiniger zur Abscheidung von staubförmigen festen oder flüssigen Verunreinigungen aus Gasen mittels in den Behälter senkrecht zur Zugrichtung des Gases in feiner Verteilung eingespritzten Wassers. **07** *1134
179 685 Axel Sahlin. Verfahren zur Reinigung von Gicht- und anderen Gasen, bei welchen das Gas in einem Zickzackwege eine rotierende, gelöcherte und benetzte Trommel durchströmt. **07** *1169
180 116 Wenzel Heß. Mit Wassereinspritzung arbeitende Vorrichtung zur Reinigung von Gasen, insbesondere von Gichtgasen, mit Absperrventilen in den Zu- und Ableitungen. **07** 1327
180 117 Louis Schwarz & Co., Akt.-Ges. Verfahren und Einrichtung zum Entstauben von Gasen, insbesondere von Hüttenrauch, sowie der Luft aus Blende- und Tonmühlen mittels bewegter Hindernisse. **07** *1427
180 863 Albert Elsenhans. Verfahren zum Reinigen von Gasen, bei welchem durch Zentrifugieren die Gase mit einer Waschflüssigkeit in Wechselwirkung gebracht werden. **07** *1629
182 942 Karl Emmerich. Verfahren zum Reinigen von Gasen, insbesondere von Hochofengasen zum Betreiben von Motoren. **07** *1817
184 038 Robert Scheibe. Vorrichtung zum Abscheiden von festen oder flüssigen Bestandteilen aus gasförmigen Körpern. **1908** *24
184 039 Henry Noel Potter. Verfahren und Vorrichtung zum Reinigen von Gasen. **1908** 24
184 600 Danneberg & Quandt. Mit innen angeordneten, gegen die Wandung geneigten Rippen versehene Vorrichtung zum Entstäuben der Luft und anderen Gasen. **1908** *134
184 842 Arthur Wilhelmi. Vorrichtung zur Behandlung von Gasen und Flüssigkeiten im Gegenstrom unter Anwendung von übereinander angeordneten Schalen. **1908** *135
184 893 Reinhold Scherfenberg. Einsatzkörper und deren Aufbau in Reaktionstürmen, Wärmeaustauschapparaten und ähnlichen Einrichtungen. **1908** *134
187 366 Zusatz zu 174 176. Louis Schwarz & Co. Ausbildung der durch Patent 174 176 geschützten Gasreinigungsvorrichtung. **1908** *560
187 729 Emil Barthelmeß. Vorrichtung zum Reinigen von Staubluft oder Gasen nach Art der Desintegratoren mit Wassereinspritzung. **1908** *374
189 329 Gottfried Zschocke. Vorrichtung zur Reinigung von Gasen unter Benutzung eines mit Schraubenkanal ausgestatteten Zylinders. **1908** *340
189 473 Julius Plzak. Sättigungskasten zur Darstellung von Ammoniaksalzen. **1908** *782
192 034 Felix Capron. Verfahren zum Anreichern von Wassergas oder Gichtgas. **08** 1184
195 742 Walter Schwarz. Gaswascher für Hochofengase. **08** 1717
196 919 Wilhelm Tesch. Desintegratorartige Vorrichtung zum Reinigen, Kühlen und Waschen von Gasen. **08** *1855
197 021 Zusatz zu 184 038. Robert Scheibe. Vorrichtung zum Abscheiden von flüssigen oder festen Teilen aus gasförmigen Körpern. **08** *1820
197 215 Gebr. Körting, Akt.-Ges. Vorrichtung zur Ausscheidung fester und flüssiger Verunreinigungen aus Gasen. **08** *1761
197 392 Eduard Theisen. Vorrichtung, Flüssigkeiten und Gase oder Dämpfe in Wechselwirkung treten zu lassen. **08** *1788
199 105 Kurt Friedrich. Verfahren zur Verdichtung des Hüttenrauches unter Kammerwechsel. **1909** 295
200 819 Gutehoffnungshütte, Aktienverein für Bergbau und Hüttenbetrieb. Turbinenartige Reiniger für Hochofen- und andere technische Gase mit Wasserzuführung. **1909** *361
202 401 Jean Hartmann. Desintegratorartig ausgebildete Vorrichtung zum Waschen von Gasen. **1909** *750
203 746 Georg Marschner. Vorrichtung zum Reinigen von Gasen durch Mischung mit Wasser. **1909** *793
212 794 Wilhelm Witter. Vorrichtung zum Reinigen von Gasen, z. B. Gichtgasen, mittels Schleuderwirkung. **1910** *259
216 120 François Sepulchre. Verfahren und Vorrichtung zum Befreien der Nutzgase von mitgeführten festen oder flüssigen Bestandteilen. **1910** *673
216 211 Gutehoffnungshütte, Aktienverein für Bergbau und Hüttenbetrieb. Apparat zum Reinigen von Luft oder technischen Gasen. **1910** *1086

216 483 Arno Müller. Trockener Staubfänger. **1910** *768

217 475 Adolf Deters. Vorrichtung zum Reinigen von Luft oder anderen Gasen. **1910** *1087

218 724 François Sepulchre. Verfahren zum Entstäuben und Reinigen von Gasen. **10** *1170

219 153 Gottfried Zschocke. Wasserverteilungsvorrichtung für Zentrifugalgasreiniger. **10** *1345

219 993 Gottfried Zschocke. Vorrichtung zur Abführung von Schlammwasser aus den Wassertassen der Gichtgasskrubber durch Druckwasser. **10** *1524

220 249 Gottfried Zschocke. Druckregler für Gichtgasreinigungsanlagen. **10** *1809

227 387 August Geyer und Wilhelm Witter. Einrichtung zum Reinigen von Gasen und zum Niederschlagen von Flugstaub. **1911** *480

228 296 John Ruddiman. Gasreiniger. **1911** *598

228 545 Isidor Steiner und Robert Steiner. Vorrichtung zum Reinigen von Luft und Gasen. **1911** *599

230 182 Carl Heine. Vorrichtung zum Abscheiden von Verunreinigungen aus Gasen. **11** *1188

234 509 Maschinenfabrik Buckau, Act.-Ges. Zentrifuge zur Abscheidung von festen oder flüssigen Körpern aus Gasen. **11** *1801

234 791 Otto Schumann. Vorrichtung zum Abscheiden der festen Bestandteile aus Abgasen vor ihrem Austritt ins Freie unter Anwendung eines durch Pressung erzeugten Gaskissens. **11** *1674

235 799 Maschinenfabrik Buckau, Act.-Ges. Nachstellbare Abdichtung für das Laufrad von Zentrifugen zur Abscheidung fester oder flüssiger Körper aus Gasen. **11** *1888

236 434 Firma W. F. L. Beth. Vorrichtung zur Filtration von Hochofen- und ähnlichen Gasen. **11** *2067

237 435 Zusatz zu 184 038. R. Scheibe & Söhne. Vorrichtung zum Abscheiden von festen oder flüssigen Bestandteilen aus gasförmigen Körpern. **1912** *205

238 958 Badische Anilin- & Soda-Fabrik. Verfahren zur elektrischen Reinigung von Gasen. **1912** 287

239 072 Reinhold Scherfenberg. Aufbau von dreikantigen Prismenfüllsteinen für Reaktionstürme, Regeneratoren u. dgl. **1912** *836

241 042 Emil Wagener. Vorrichtung zum Reinigen von Gasen von Staub, kondensierbaren Dämpfen u. dgl., in der Gas und Waschflüssigkeit durch einen schraubenförmigen Leitkörper geführt werden. **1912** *879

241 178 Karl Michaelis. Zentrifugal-Abscheider zur Trennung von festen und flüssigen Bestandteilen aus Luft und Gasen. **1912** 838

241 179 Karl Michaelis. Zentrifugal-Abscheider zur Trennung von festen und flüssigen Bestandteilen aus Luft und Gasen. **1912** *879

241 180 Karl Michaelis. Zentrifugal-Abscheider zur Trennung von festen und flüssigen Bestandteilen aus Luft und Gasen. **1912** *879

242 946 Karl Krowatschek. Vorrichtung zum Entstauben von Gasen und Dämpfen mittels einer in den Gaskanal eingeschalteten, mit hintereinander angeordneten Fangzellen versehenen erweiterten Kammer. **1912** *917

243 028 Firma W. F. L. Beth. Vorrichtung zur Ueberwachung von Filteranlagen für Gase und Luft. **1912** *1001

243 787 Dr. Ernst Asbrand. Vorrichtung zum Reinigen von Industriegasen mittels Schleuder- und Stoßwirkung. **12** *1236

243 838 Wilhelm Bliemeister. Vorrichtung zur Behandlung von Luft, Gasen und Dämpfen mittels Flüssigkeiten. **12** *1347

244 206 Karl Michaelis. Fliehkraftabscheider zur Ausscheidung fester oder flüssiger Bestandteile aus Luft und Gasen mit einer in einen Absetzraum und zwischen eine Zu- und Abzugsleitung eingebauten, mit Stegen oder Schaufeln versehenen rotierenden Schleudertrommel. **12** 1281

244 319 Maschinenfabrik Buckau, Act.-Ges. Zentrifuge zur Abscheidung fester oder flüssiger Körper aus Gasen. **12** *1504

245 569 Firma W. F. L. Beth, Maschinenfabrik. Filteranordnung zur Reinigung von Luft und Gasen. **12** *1544

247 047 August Dahlhaus. Vorrichtung zum gleichzeitigen Reinigen und Kühlen von Gasen im Gegenstrom. **12** *1708

247 624 Zusatz zu 234 509. Maschinenfabrik Buckau, Act.-Ges. Zentrifuge zur Abscheidung von festen oder flüssigen Körpern aus Gasen. **12** *1800

248 242 Carl Bayer. Verfahren zum Reinigen von Gasen. **12** *1885

249 133 Anton von Kerpely. Apparat zur Reinigung von Hochofen-, Koksofen-, Generatorgasen u. dgl. auf trockenem Wege mittels Durchleitung der Gase durch eine Schicht von feinkörnigem Filtermaterial, die ununterbrochen selbsttätig erneuert wird. **12** *2149

249 221 Maschinenfabrik Buckau, Actien-Gesellschaft. Regelungsvorrichtung für Zentrifugen zur Abscheidung fester oder flüssiger Körper aus Gasen. **12** *2149

250 297 Hans Eduard Theisen. Desintegratorartige Vorrichtung zum Reinigen, Kühlen und Mischen von Gasen mit konzentrisch ineinander angeordneten durchbrochenen Zylindern. **1913** *74

250 298 Zusatz zu 250 297. Hans Eduard Theisen. Desintegratorartige Vorrichtung zum Reinigen, Kühlen und Mischen von Gasen. **1913** *74

250 394 Rudolph Böcking & Cie. Erben Stumm-Halberg und Rud. Böcking, G. m. b. H. Verfahren zur Trockenreinigung von Gichtgasen. **12** 1800

250 442 August Stolte. Rotierender Gaswascher mit zwei einander gegenüberliegenden Gaszuführungen und einem zwischen zwei Waschtrommeln wirkenden Ventilator. **1913** *74

252 431 Firma W. F. L. Beth. Verfahren zur Verhütung feuchter Niederschläge an Staubfängern. **1913** 337

253 932 Louis Schwarz & Co., Akt.-Ges. Desintegrator mit gegenläufigen, mit Schlagbolzen versehenen Scheiben und Wassereinspritzung für die Reinigung von Gasen und Dämpfen. **1913** *495

254 271 Heinrich Heekmann. Zentrifugal-Gasreiniger mit vollflächigen Flügeln, bei dem der Staub am Gehäusemantel aufgefangen wird. **1913** 496

255 534 Ludwig Honigmann. Desintegratorartige Vorrichtung zum Reinigen oder Absorbieren von Gasen. **1913** *1000

258 145 Zschocke-Werke Kaiserslautern, Act.-Ges. Filteranordnung zum Reinigen von Luft, Gasen und Dämpfen. **13** *1164

258 795 Otto Ellinghaus. Vorrichtung zur Abscheidung fester oder tropfbar flüssiger Körper aus Gasen. **13** *1334

258 796 Ladislaus Kutschevski. Verfahren und Einrichtung zur Reinigung von Gichtgas. **13** *1414

259 573 Hans Eduard Theisen. Desintegratorartige Vorrichtung zum Reinigen, Kühlen und Mischen von Gasen. **13** *1414

259 574 Friedrich von Meyenburg und Ferdinand Lossen. Verfahren zur Herstellung von Trockenkörpern mit zerfließlichen, in Poren eines Trägers aufgenommenen Salzen für Gase. **13** 1373

260 185 Dr.-Ing. Waldemar Petersen und Dr.-Ing. Viktor Blaess. Entfernung von Fremdkörpern aus Luft und Gasen. **13** 1335

262 182 Zusatz zu 250 297. Hans Eduard Theisen. Desintegratorartige Vorrichtung zum Reinigen, Kühlen und Mischen von Gasen mit konzentrisch ineinander angeordneten, teils rotierenden, teils stillstehenden durchbrochenen Zylindern. **1914** 32

262 183 Zusatz zu 250 297. Hans Eduard Theisen. Desintegratorartige Vorrichtung zum Reinigen, Kühlen und Mischen von Gasen mit konzentrisch ineinander angeordneten, durchbrochenen Zylindern. **1914** *117

262 726 Rudolph Böcking & Cie., Erben Stumm-Halberg und. Rud. Böcking, G. m. b. H. Verfahren zur Trockenreinigung von Dämpfen und Gasen, insbesondere von Gichtgasen. **13** 1704

262 882 Dr. Hermann Püning. Verfahren zur elektrischen Reinigung staub- oder nebelhaltiger Luft und Gase unter Verwendung sprühender Elektroden. **13** 1704

263 201 Wilhelm Greding. Gasreiniger mit einer Maschentrommel, die durch im Gehäuseunterteil befindliche Flüssigkeit hindurchgedreht wird. **13** *1790

263 285 Dr. Moritz Neumark. Vorrichtung zum Abscheiden von Staub o. dgl. aus heißen Gasen, bei der das zu reinigende Gas von oben in einen senkrechten Kasten eingeführt wird. **13** 1790

263 600 Christian Steg. Vorrichtung zur Ausscheidung von Verunreinigungen aus Gasen oder Dämpfen, insbesondere aus dem Brasen der Brikettfabriken. **1914** *31

265 579 Emil Dänhardt. Verfahren zur Regelung der Temperatur der mittels Trockenfilter zu reinigenden Gichtgase. **1914** *118

265 584 Eugen Liebrecht. Verfahren zum Entstauben von Luft und Industriegasen. **1914** 31

265 964 Erwin Möller. Verfahren und Vorrichtung zur elektrischen Ausscheidung von Schwebekörpern aus elektrisch nichtleitenden Flüssigkeiten oder, insbesondere, Gasen. **1914** *293

266 972 Hans Ed. Theisen. Gaswaschventilator. **1914** *543

267 866 Ernst Hofmann. Anlage zum Reinigen und Kühlen von Hochofen- u. dgl. Gasen, bestehend aus Kühlern mit Wasserberieselung und gesonderten Fertigreinigern sowie einem die Kühl- und Reinigungsflüssigkeit hergebenden Hochbehälter. **1914** *891

269 793 Hans Ed. Theisen. Verfahren und Vorrichtung, um bei Desintegratorgaswaschern den Durchtritt von ungewaschenem Gas an den freien Enden der Schlagbolzen zu verhindern. **1914** 892

270 654 Walter Schwarz. Absperrvorrichtung für Gaswascher, welche mit Wassereinspritzung betrieben werden. **1914** *893

271 067 Walter Schwarz. Vorrichtung zur Reinigung von Hochofengasen mittels umlaufenden Waschers unter Wiederverwendung des ablaufenden Waschwassers nach dessen Reinigung. **1914** *1016

271 122 Berlin-Anhaltische Maschinenbau-Aktien-Gesellschaft. Reiniger zur Ausscheidung der Flugasche, des Staubes und der schwefeligen Verbindungen aus Generatorgas, Wassergas usw. **1914** *1015

271 303 Walter Schwarz. Verfahren zur Reinigung von Hochofengichtgasen. **1914** 1016

271 201 Jean Hartmann. Desintegratorartige Vorrichtung zum Reinigen von Gasen, bestehend aus durch gelochte Trommeln gebildeten Kammern und in diesen rotierenden Zentrifugierorganen. **14** *1231

271 788 Zusatz zu 230 182. Carl Heine. Vorrichtung zur Abscheidung von Verunreinigungen aus Gasen. **14** 1661

272 288 Firma Dipl.-Ing. C. Pfaul, Nachf. von Friedrich Bode. Vorrichtung zum Trennen von Gasen und Flüssigkeiten von Beimengungen mittels Adhäsions- und Zentrifugalkraft. **14** *1560

272 384 Heinrich Grien. Luftreinigungsvorrichtung. **14** *1490

273 548 Carl Heine. Mit durchbrochenem Boden und Deckel versehenes austauschbares Abscheideelement in Kastenform zur Reinigung von Gasen und Dämpfen. **14** *1746

274 005 Carl Flössel. Abschluß von Schleuderräumen in Gaszentrifugen durch ringförmige oder spiralförmig aufgewickelte Drahtlagen von kreisförmigem oder keilförmigem Querschnitt. **14** 1746

274 602 George Lister und John Morgan. Vorrichtung zum Waschen von Rauch, Luft und anderen Gasen mittels Ventilators und umlaufender Flüssigkeitsverteiler. **14** *1893

274 638 Hans Eduard Theisen. Vorrichtung zur Einführung der Waschflüssigkeit in Gaswaschventilatoren und andere rotierende Gasreiniger durch einen um die Achse angeordneten, kegelförmigen, mit Wasseraustrittsöffnungen versehenen, gegen die Gaseintrittsseite offenen Hohlraum. **14** *1894

276 953 Dinglersche Maschinenfabrik, A.-G. Vereinigtes Um- und Abschaltventil für Luft- oder Gasfilter mit Gegenstromabreinigung. **1915** *640

277 279 Julius A. Dyblie. Gasreiniger, bei dem die Gase zwecks Absonderung von Staub o. dgl. durch einen spiralförmigen Kanal geführt werden, der eine mittlere Auslaßkammer umgibt, mit der er durch eine Oeffnung in Verbindung steht. **1915** *619

277 280 Heinrich Zschocke. Schlagstifte mit versetzt liegenden Schlagflächen für Schleudermühlen zur Gasreinigung. **1915** *594

277 323 Robert Reichling. Vorrichtung zur Abscheidung von festen und flüssigen Bestandteilen aus Gasen und Dämpfen mittels schräggestellter Leit- und Fangflügel und Abführung der Ausscheidungen im spitzen Winkel der Fangflügel. **1915** *594

280 088 Else Heine, geb. Nácke. Verfahren zum Ausscheiden von festen Bestandteilen aus Gasen. **15** 912

282 088 Heinrich Zschocke. Verfahren und Vorrichtung zum Reinigen von Gasen und Dämpfen. **15** *1260

286 221 Heinrich Grien. Vorrichtung zum Reinigen von Luft oder Gasen, bei welcher die Luft mittels mehrerer sich konzentrisch umgebender, mit ihrem unteren Rand in Waschflüssigkeit tauchender Hauben o. dgl. mehrmals durch die Waschflüssigkeit geleitet wird. **1916** *592

286 912 Dr. Hermann Püning. Verfahren zur elektrischen Ausscheidung von schwebenden festen oder flüssigen Teilchen aus Gasen. **1916** 225

286 985 Hans Eduard Theisen. Desintegrator-Gaswascher mit um eine wagerechte Welle angeordneten, teils feststehenden und teils rotierenden Desintegratorflächen, welche das Gas im Gegenstrom zum Waschwasser durchziehen. **16** *712

287 189 Zeitzer Eisengießerei und Maschinenbau-Akt.-Ges. Radförmige, sich drehende Abscheidevorrichtung für Staubteilchen aus Luft oder anderen Gasen. **1916** *590

287 648 Georg Alexander Krause. Verfahren und Vorrichtung zur elektrischen Reinigung von Gasen u. dgl. **16** *713

287 783 Frau Gertrud Brodtmann, geb. Groth, und deren minderjährige Tochter Gerda Brodtmann. Verfahren zum Reinigen von Gasen auf elektrostatischem Wege. **1916** 274

288 223 Rud. Böcking & Cie., Erben Stumm-Halberg und Rud. Böcking, G. m. b. H. Verfahren, um Filteranlagen für brennbare Gase bei Gegenwart von selbstentzündlichem Staube zwecks Reinigung u. dgl. gefahrlos zugänglich zu machen und sie nach dem Reinigen wieder gefahrlos in Betrieb zu setzen. **16** 878

288 927 Arno Müller. Entleerungsvorrichtung für Staubsammler an senkrecht oder steilschräg aufsteigenden Gasleitungen. **16** *974

292 780 Siegfried Barth. Vorrichtung zum Rütteln der Roststäbe in Entstaubungskammern für Gase. **16** *1235

289 569 Viktor Aicher. Verfahren und Vorrichtung zur Ausscheidung staubförmiger, fester und flüssiger Beimengungen aus Gasen und Dämpfen mittels Schleuderwirkung. **1917** *20

292 986 Zschocke - Werke Kaiserslautern, Akt.-Ges. Trommelförmige, rotierende Wasserzerstäuber für Gasreinigungsapparate. **1917** *20

295 388 Dortmunder Brückenbau, C. H. Jucho. Verfahren zum Reinigen von Hochofengasen auf trockenem Wege. **17** 659

296 209 Gottfried Zschocke. Einrichtung zur Reinigung von Gasen. **17** *1036

296 636 Alwin Bartl. Gasreiniger. **17** *825

296 837 Curt Grosse. Verfahren zum Reinigen von Gasen und Dämpfen auf trockenem Wege **17** 660

298 620 Zusatz zu 242 946. Karl Krowatschek. Vorrichtung zum Entstauben von Gasen und Dämpfen mittels einer in den Gaskanal eingeschalteten, mit hintereinander angeordneten Fangzellen versehenen erweiterten Kammer. **17** 1035

299 476 Siemens-Schuckert-Werke, G.m. b. H. Ausströmer für hochgespannte Elektrizität, insbesondere zur Reinigung von Gasen. **1918** *42

300 512 K. & Th. Möller, G. m. b. H. Einrichtung zur Staubabscheidung aus Luft und Gasen. **1918** *250

300 589 Dr.-Ing. Carl Fabian Richert von Koch. Verfahren zur Ausscheidung von Schwebekörpern aus Gasen auf elektromechanischem Wege. **1918** 250

300 811 Hermann Loosli. Verfahren zur elektrischen Abscheidung von Beimengungen aus Dämpfen oder Gasen. **1918** 343

302 888 Hans Eduard Theisen. Desintegratorartige Vorrichtung zum Reinigen, Kühlen und Mischen von Gasen. **18** *668

303 078 Georg A. Krause. Einrichtung zum elektrischen Ausscheiden von schwebenden Teilchen aus Gasen. **18** *738

Klasse 13
Dampfkessel nebst Ausrüstung (außer Feuerungen, Klasse 24), sowie Dampfleitung.

242 948 William Arthur Bone, James William Wilson und Cyril Douglas Mc Court. Dampferzeuger. **1913** 255

276 494 Hermann Hillebrand jun. Verriegelung für den als Glühguthalter ausgebildeten Abschlußdeckel mit dem Glühgutträger bei Glühöfen mit Kühlkammer. **1915** *402

Klasse 18
Eisenerzeugung (s. a. Klasse 21).

167 962 Dr. Otto Massenez. Verfahren zur Herstellung von schmiedbarem Eisen aus Roheisen mit weniger als 1,8 % Phosphor bei mehr als 1 % Silizium durch das basische Windfrischverfahren. **1907** 666

172 908 Ernst Osten. Durch das Fördergefäß gebildeter doppelter Gichtverschluß. **1907** *279

173 047 Wilhelm Schnell. Sicherheitsvorrichtung gegen das Umkippen der Konverter beim Ausgießen der Charge. **1907** *242

173 103 Elektrische Zinkwerke, G. m. b. H. Verfahren zum Entzinken und Nutzbarmachen von Kiesabbränden für die Eisenerzeugung durch Verschmelzen. **1907** 349

173 165 Jean Baptiste Nau. Verfahren zum ununterbrochenen Vorfrischen von flüssigem Roheisen durch oxydisches Eisenerz im Schachtofen. **1907** *350

173 244 Gustaf Gröndal. Verfahren und Schachtofen zur Erzeugung von Eisenschwamm durch mittelbare, mittels Verbrennung eines Gemisches von Gas und Luft bewirkte Erhitzung eines Gemenges von Eisenerz und Kohle. **1907** *421

173 688 J. Eduard Goldschmid. Verfahren zum Zusammenballen mulmiger Eisenerze durch eine Gasflamme im Drehofen. **1907** 784; **07** 1108

174 777 Carl Schiel. Verfahren zum Reinigen und Frischen von Roheisen. **1907** 745

174 778 Kölnische Maschinenbau-Actien-Gesellschaft. Roheisenmischer mit seitlicher Hebevorrichtung. **1907** *746

174 779 Joseph Girlot. Verfahren und Vorrichtung zur Erwärmung von Schraubenfedern o. dgl. **1907** *746

174 884 C. Reinke. Verfahren zum Brikettieren von mulmigen Erzen u. dgl. **1907** 744

174 903 Benrather Maschinenfabrik, Actiengesellschaft. Pfannenlagerung für Roheisenwagen. **1907** *745

175 026 Fritz André. Verfahren zur Herstellung von Stahl aus gewöhnlichem schmiedbarem Eisen und geringen Stahlsorten. **1907** 745

175 811 Axel Sahlin. Vorrichtung zum absetzenden Drehen des mit einem Verteilungsrohr versehenen Fülltrichters von Hochöfen. **07** *948

175 812 Julius Albert Elsner. Verfahren, Gebläseluft für Hochöfen oder sonstige Oefen mittels hygroskopischer Salze o. dgl. zu trocknen. **07** *1134

175 813 Vereinigte Maschinenfabrik Augsburg und Maschinenbaugesellschaft Nürnberg, A.-G. Beschickungsvorrichtung für Hochöfen. **1907** *886

175 814 Zusatz zu 165 492. Walther Mathesius. Anwendung des Verfahrens nach Patent 165 492 zur Abscheidung von Verunreinigungen aus Metall, besonders Eisenbädern. **07** 1071

175 815 Gustave Gin. Elektrischer Ofen zur Erzeugung von Stahl oder zur Herstellung von Metallegierungen, in dem die Erhitzung des Metallbades durch dessen Leitungswiderstand beim Durchgang des Stromes bewirkt wird. **07** *1233

175 816 Robert Abbott Hadfield. Verfahren zur Herstellung gehärteter Panzergeschosse aus Nickel-Chrom-Stahl. **07** 1233

175 817 Benrather Maschinenfabrik, Act.-Ges. Mit einem Blockzangenkran verbundene Hilfshebevorrichtung für Tieföfendeckel. **07** *1264

176 392 Poetter & Co., Aktiengesellschaft. Aus mehreren leicht auswechselbaren Schienen zusammengesetzte Gleitbahn mit eingelegtem Kühlrohr für Stoß-, Roll- und andere Oefen. **07** *1232

176 626 August Kaysser. Verfahren zur Herstellung von Ziegeln aus Gichtstaub. **07** 1204

177 306 Giuseppe Cattaneo. Einrichtung zum Trocknen von Gebläseluft für metallurgische Zwecke durch Abkühlung. **07** *1504

178 183 Montague Moore und Thomas James Heskett. Ofenanlage zur Erzeugung von schmiedbarem Eisen unmittelbar aus feinkörnigem Eisenerz durch nacheinanderfolgendes Behandeln der Erze in einem Rost- oder Vorwärm-, einem Reduktions- und einem Schmelzraume mit reduzierenden Gasen. **07** *1296

178 303 Zusatz zu 175 657. Ludwig Weiß. Verfahren zum Brikettieren von Eisenabfällen. **07** 1170

179 566 Friedrich C. W. Timm. Verfahren zur Erzeugung von Eisenschwamm aus Erzen u. dgl. unter Benutzung regenerierter heißer Gichtgase als Reduktionsmittel. **07** *1170

179 567 Benrather Maschinenfabrik, Act.-Ges. Kippvorrichtung für Roheisenmischer. **07** *1134

179 739 Carl Henning. Verfahren zur Herstellung eines dichte Güsse liefernden Roheisens durch Mischen von flüssigem Roheisen mit flüssigem Stahl. **07** 1108

180 073 Maschinenbau-Anstalt Humboldt. Verfahren zum Vorbehandeln von zu trocknender feuchter Luft, insbesondere für den Hochofenbetrieb. **07** 1427

181 191 Ernst Osten. Verfahren zur Erzeugung von Stahl im Hochofen unmittelbar aus Erz. **07** 1545

181 662 Knute Backlund und Birger Fritiof Burman. Fahrbare Beschickungsvorrichtung für Hochöfen, bei welcher der Ofenabschluß während des Beschickens durch das Beschickungsgefäß selbst hergestellt wird. **07** *1703

181 888 Gustave Gin. Verfahren zur Erzeugung von Stahl aus rohem oder teilweise gereinigtem Eisen in einem mehrräumigen elektrischen Ofen, bei dem das Metall ununterbrochen verschiedene Räume des Ofens durchfließt und dabei der Oxydation, Reduktion und Rückkohlung unterworfen wird. 07 *1667

182 048 Ferdinand Vahlkampf. Form für das Brennen basischer Bessemerbirnenböden. 07 *1703

182 950 Jünkerather Gewerkschaft. Befestigung von gußeisernen Schlackenkübeln an der Blechpfanne von Schlackenförderwagen. 07 *1852

183 047 Zusatz zu 154 582. Adalbert Nath. Beschickungsvorrichtung für Schachtöfen. 1908 *23

183 314 F. J. Fritz. Verfahren zum Vergießen von Roheisen erster Schmelzung zu Gußwaren. 1908 *203

183 509 Robert Abbott Hadfield. Verfahren zur Herstellung von Schienen und anderen Profilstücken aus Manganstahl. 07 1779

184 160 Victor Defays. Verfahren und Vorrichtung zur Verwertung der bei Erzeugung von Luftgas in Gaserzeugern entstehenden Hitze. 1908 24

184 316 Elektrostahl-Gesellschaft m. b. H. Verfahren zur Herstellung von Eisen und Stahl auf elektrometallurgischem Wege. 1908 22

184 478 Henri Jean Baptiste Picaud. Verfahren der Herstellung von Stahl in der Bessemerbirne oder im Talbotofen unter Anwendung von Flußspat o. dgl. als Flußmittel für den Kalkzuschlag und mit vor der Entkohlung stattfindender Entphosphorung. 1908 23

184 902 Ludwig Koch. Doppelter Gichtverschluß mit Langenschen Glocken für Schachtöfen, bei welchem beide Glocken in eine gemeinsame Wasserrinne eintauchen. 1908 *135

184 903 Firma Ludwig Stuckenholz. Beschickungsvorrichtung für Martin- und Blockwärmöfen. 1908 *134

184 904 J. Eduard Goldschmid. Gaskanalofen zum sich steigernden Erhitzen von Stabeisen, das seiner Längsrichtung nach den Ofen durchwandert. 1908 133

185 104 David Baker. Vorrichtung an Gichtverschlüssen für Hochöfen o. dgl. zum gleichmäßigen Verteilen des Gichtgutes. 1908 167

185 185 Oscar Morezinek und Peter Macha. Hochofenwindform mit auswechselbarem Mundstück, welches in sich geschlossen ist. 1908 *204

185 602 Dr. Jean Wiess. Verfahren zur Ueberführung von erdigen, pulverigen und feinkörnigen Erzen und Hüttenerzeugnissen in eine zur Verhüttung brauchbare Form durch Verkoken eines Gemisches von verkokbaren Stoffen, Feinerz o. dgl. und Kalk, Kalkstein o. dgl. 1908 204

185 857 Zusatz zu 174 903. Benrather Maschinenfabrik, Act.-Ges. Pfannenlagerung für Roheisenwagen. 1908 *204

186 539 Mary Augusta Hunter, geb. Webb. Verfahren zur Umwandlung von Gußeisenblöcken in Stahl oder Schmiedeisen. 1908 234

186 572 Wilhelm Bansen. Hochofenwindform. 1908 234

186 573 Emil Kratochvil. Verfahren zum Entschwefeln von Roheisen mittels Hochofenschlacke o. dgl. 1908 272

186 588 Centralstelle für wissenschaftlich-technische Untersuchungen, G. m. b. H. Schmelzfluß für das Härten und Glühen von Eisen und Stahl. 1908 272

186 887 Gottlieb Hammesfahr. Zange zum Anwärmen und Härten mehrerer Werkstücke. 1908 *272

186 970 Fried. Krupp, Akt.-Ges., Grusonwerk. Um einen wagerechten Zapfen schwingende Blockzange mit einer festen und einer gleitenden, mittels Schraube und Mutter passend einstellbaren Klaue. 1908 *235

187 034 Westman Process Company. Verfahren zum Reduzieren eines Gemisches von Eisenerz und wenig festem Reduktionsstoff mit Hilfe eines heißen reduzierenden Gases. 1908 236

187 509 Paul Thomas und Marjuss Bojemski. Verfahren zum Beschicken von Hochöfen. 1908 *273

187 792 John Webster Dougherty. Verfahren zur schnelleren Herbeiführung eines normalen Betriebes beim Anblasen von Hochöfen. 1908 274

187 793 Zusatz zu 154 582. Adalbert Nath. Schachtofen - Beschickungsvorrichtung mit einem mehrteiligen Fördergefäß, dessen einer Teil von einem Fahr- oder Hängegestell getragen und beim Entleeren nicht bewegt wird. 1908 *408

187 842 Robert Abbott Hadfield. Verfahren zur Herstellung von Eisenbahn- und Straßenbahnschienen. 1908 373

187 961 Michael Weinmeister. Verfahren und Vorrichtung zum Preßhärten von Sensen und ähnlichen Werkstücken unter gleichzeitiger Herstellung der Höhlung, Richtung und Stellung des Blattes und unter Verwendung eines elastischen Preßteiles. 1908 *338

188 192 Adolf Wiecke. Verfahren nebst Schachtofen zum Anwärmen von Scheibenrädern oder ähnlichen Drehungskörpern. 1908 *306

189 338 Valentin Landsberg. Verfahren zum Reinigen oder Anreichern minderwertiger Eisenerze unter Gewinnung von Nebenerzeugnissen. 1908 340

189 339 Standard Horse Nail Company. Verfahren zur Herstellung von kleinen ungehärteten, blanken und zugfesten Eisengegenständen (Hufnägeln o. dgl.). 1908 339

189 340 Möhl & Co., G. m. b. H. Ununterbrochen arbeitender Glühofen mit geneigter Ofensohle für zylindrische Glühgefäße, die durch ihre Schwere hinabrollen. 1908 *340

189 870 Fellner & Ziegler. Verfahren zum Zusammenballen feinkörniger oder staubförmiger Erze in einem mit Kohlenstaubfeuerung betriebenen schrägliegenden Drehrohrofen unter Einführung eines Sintermittels in Staubform. 1908 522

189 871 Eisen- und Stahlwerk Hoesch, Akt.-Ges. Verfahren zur Herstellung von Flußeisen und Flußstahl im Herdofen unter Entfernung der Schlacke von dem Metallbade außerhalb des Ofens vor dem Fertigfrischen. 1908 476

190 169 J. Eduard Goldschmid. Verfahren und Ofenanlage zum Zusammenballen mulmiger Eisenerze. 1908 *887

190 170 Alexander Faddeeff und Hermann Katterfeld. Verfahren zum Feinen oder Frischen von flüssigem Roheisen mittels flüssiger Oxydationsmittel (geschmolzenes Eisenerz, geschmolzener Hammerschlag o. dgl.). 1908 522

190 171 Benrather Maschinenfabrik, Act.-Ges. Mit einem Blockzangenkran verbundene Hilfshebevorrichtung für Tieföfendeckel. 1908 *597

190 691 William Sauntry Metals Company. Verfahren zur Herstellung sehnigen Stahls. 1908 561

190 881 Egon Sauerland. Verfahren zur Herstellung eines Schrauben- und Mutterneisens. 1908 *477

191 020 Dr. Friedrich Wilhelm Dünkelberg. Verfahren zur Herstellung von geformten und gesinterten Briketts aus einem Gemisch von Erz, Sintermittel und Melasse. 08 1221

191 109 Duisburger Maschinenbau-Akt.-Ges. vorm. Bechem & Keetman. Deckelabhebevorrichtung für Tiefofenkrane, bei der die Deckel der Tieföfen durch Schwinghebel zur Seite bewegt werden. 08 *1037

191 302 Carl Debuch jr. Verfahren, die Oxydation von Eisen- und Stahldraht sowie von anderem Walzeisen durch Abkühlen unmittelbar nach dem Walzen zu verhindern. 1908 671

191 660 Benrather Maschinenfabrik, Act.-Ges. Fahrbare Deckelverschiebevorrichtung für Tiefofendeckel. 1908 521

192 818 Société de Moya & Cie. Verfahren zur Herstellung von Flußeisen und Flußstahl. 08 1149

193 268 Zusatz zu 133 383. James Gayley in New York. Verfahren zum Kühlen und Trocknen von Luft bei Atmosphärendruck. 08 1329

193 304 Theodor Mumm. Härtevorrichtung für Werkzeuge wie Schraubenbohrer, sogenannte Spiralbohrer, Reibahlen o. dgl. 08 *1293

193 471 Josef Jakobi. Doppelter Gichtverschluß mit einem den Schütttrichter umgebenden Wasserverschluß. 08 *1253

193 496 Heinrich Krautschneider. Verfahren und Vorrichtung zum Anlassen von Metallgegenständen, insbesondere Werkzeugen. 08 1186

193 636 Benrather Maschinenfabrik, Akt.-Ges. Deckelabhebevorrichtung für Tiefofenkrane. 08 *1294

194 041 Vereinigte Maschinenfabrik Augsburg und Maschinenbaugesellschaft Nürnberg, A.-G. Aufhängevorrichtung für mit einem senkbaren Boden ausgestattete Beschickungsgefäße von Hochöfen. 08 *1253

194 042 Alphons Custodis. Verfahren zum Verhütten von Gicht- und Erzstaub durch Einführen mittels des Gebläsewindes in den Hochofen. 08 1294

194 526 Firma Fr. Gebauer und Alexander Zenzes. Verfahren zum Beruhigen des in einer Kleinbessemerbirne erblasenen, sonst fertigen Metalles mittels Zusatzes von flüssigem Roheisen. 08 1294

194 613 Vereinigte Maschinenfabrik Augsburg und Maschinenbaugesellschaft Nürnberg, A.-G. Doppelter Gichtverschluß für Hochöfen mit in der festen Ueberdeckung des Fülltrichters durch Klappen verschließbaren, rings um die Achse des Hochofens angeordneten Beschickungsöffnungen. 08 *1629

194 614 Walter Henry Webb, William George Brettell und Alexander John Adamson. Vorbehandlung von Verbrennungs- oder Gebläseluft für metallurgische Oefen, insbesondere für Hochöfen. 08 1294

194 716 Montague Moore und Thomas James Heskett. Verfahren zum Schmelzen und Verarbeiten von in einem besonderen Reduktionsofen erhaltenem Eisenschwamm in einem Schmelzofen unter einer Schlackendecke. 1909 76

195 134 Allgemeine Elektricitäts - Gesellschaft. Steuerung für elektrisch betriebene Trichterdrehwerke von Hochöfen. 08 *1821

195 458 August Schäfer. Dichtungsring für Heißwindschieber. 08 *1473

195 816 Fabrik für Dampfkessel- und Eisenkonstruktionen, Heinr. Stähler. Senkeinrichtung für die Beschickungskübel von Hochofenschrägaufzügen. 08 *1672

195 817 Jegor Israel Bronn. Elektrischer Rinnenofen zum Umschmelzen und Umwandeln von Roheisen in Flußeisen oder Flußstahl nebst Betriebsverfahren. 08 *1399

195 818 Walter Brinton. Verfahren zum Zähmachen von Manganstahl durch Wiedererwärmung des vom Guß bzw. vom Walzen oder Schmieden noch warmen Werkstückes in einem Wärmofen. 08 1293

196 197 Dellwik - Fleischer - Wassergas-Gesellschaft m. b. H. Verfahren zum Zusammenballen feinkörniger Erze oder anderer eisenhaltiger Stoffe durch Sinterung in einem Drehrohrofen. 08 1672

196 275 Duisburger Maschinenbau-Akt.-Ges. vorm. Bechem & Keetman. Schrägaufzug, insbesondere für Hochöfen, bei dem der obere Teil der Fahrbahn gesenkt werden kann. 08 *1511

196 695 Märkische Maschinenbauanstalt Ludwig Stuckenholz, A.-G. Einrichtung zum Befördern der Beschickungskübel von den Zubringwagen zum Gichtaufzug sowie von diesem zu den Zubringwagen zurück für Hochöfen mit mehreren Schienensträngen für die Herbeischaffung des Gichtgutes. 08 *1674

197 497 Alfons Jerusalem. Verfahren zur Erhärtung und Silikatbildung von aus Erzfeinem oder sonstigen verhüttbaren Stoffen gebildeten kieselsäure- und kalkhaltigen Formlingen durch Behandlung mit gespanntem Wasserdampf im Härtekessel. 08 1761

197 498 William Speirs Simpson. Verfahren zum Zementieren von Eisen oder Stahl. 08 1548

197 591 Eisenhütten-Actien-Verein Düdelingen. Verfahren zur Behandlung heißgehender Einsätze in der basischen Bessemerbirne durch Zusatz von eisenoxydhaltigen Stoffen und Kalk zwecks Abkürzung des Nachblasens. 08 1674

198 046 Konrad Erdmann. Vorstoßmaschine mit ausziehbarer Stoßstange für Wärmöfen. 1909 *148

198 486 Adalbert Nath. Verfahren zur Brikettierung von Feinerz u. dgl. durch Erzeugung von kittenden Oxyden aus zugesetzten oxydierbaren Stoffen. 1909 31

198 588 Gesellschaft für Erbauung von Hüttenwerksanlagen, G. m. b. H. Doppelter Gichtverschluß für Hochöfen. 08 *1854

198 589 Georg Sossinka. Vereinigter Platinen-, Sturz- und Blechglühofen. 1909 *31

198 590 Daniel Peres. Einsatz für Glüh- und Härteöfen zur Aufnahme der im Bade zu erhitzenden Gegenstände. 1909 *110

198 952 Eugen Assar Alexis Grönwall, Axel Rudolf Lindblad und Otto Stalhane. Verfahren und Vorrichtung, um Phosphor und andere Verunreinigungen aus Stahl oder Eisen in elektrischen Kontaktöfen zu entfernen. 1909 *149

198 953 Dr. Otto Massenez. Verfahren zur Herstellung von schmiedbarem Eisen aus Roheisen mit hohem Silizium- und Phosphorgehalt mittels vereinigten basischen Windfrisch- und Herdfrischverfahrens. 1909 149

199 587 Jegor Israel Bronn. Verfahren und Vorrichtung zur Verbindung eines elektrisch zu beheizenden Eisen- oder Stahlbades mit der Elektrizitätsquelle. 1909 *218

199 710 Albert Jacobsen. Verfahren zur Verbesserung von Legierungen, die aus Eisen und Nickel, oder Eisen und Mangan, oder Eisen, Wolfram und Chrom im Verhältnis ihrer Atomgewichte bestehen, durch Zusatz von Vanadium. 1909 255

200 643 Dr. Wilhelm Schumacher. Verfahren zur Erzeugung verhüttbarer Erzbriketts. 1909 360

201 067 Albert Jacobsen. Verfahren zum einseitigen Härten von Stahlplatten mittels Luft oder eines anderen Kühlmittels. 1909 *362

201 146 John Costa Bergquist. Drehrohrofen zum Sintern von Feinerz. 1909 398

201 178 Otto Thiel. Verfahren zur Gewinnung von Eisen im Herdofen durch Reduktion von flüssigen, auf einem gleichfalls flüssigen Eisenbade schwimmenden Erzen mittels festen Kohlenstoffs. 1909 362

201 258 Friedrich Hundt. Hochofenwindform. 1909 *398

201 708 James Churchward. Selbsthärtende Eisen- oder Stahllegierung. 1909 636

202 356 Benrather Maschinenfabrik, Act.-Ges. Doppelter Gichtverschluß für Hochöfen mit oberer Verschlußklappe, welche durch ein Gegengewicht geschlossen gehalten und durch den ankommenden Förderwagen geöffnet wird. 1909 *716

202 357 John Oscar Bardill. Mit einem Sprengstoff gefüllte Bombe zur Beseitigung von Ofenansätzen u. dgl. 1909 *751

202 358 Fellner & Ziegler. Verfahren, mulmige Erze durch Sintern verhüttbar zu machen. 1909 751

202 359 Franz Niederhausen. Konverter mit leicht auswechselbarer Birne für seitliche Luftzuführung. 1909 *716

202 360 Märkische Maschinenbau-Anstalt Ludwig Stuckenholz, A.-G. Blockausziehvorrichtung für Blockwärmöfen. **1909** *751

202 571 Duisburger Maschinenbau-Act.-Ges. vorm. Bechem & Keetman. Gießwagen oder Gießkran, insbesondere für Bessemerbirnen, mit wagerecht und senkrecht verschiebbarer Pfanne. **1909** *752

203 086 Walther Mathesius. Verfahren zur Gewinnung von metallischem Eisen aus seinen Erzen durch Reduktion der Oxyde mittels Gases und späterer magnetischer oder anderweiter Aufbereitung des Erzes. **1909** 876

203 087 Frank William Harbord. Verfahren zum Trocknen von Gebläseluft für Hochöfen mittels wasseranziehender Salze. **1909** 637

203 136 Walther Mathesius. Begichtungsvorrichtung für Hochöfen, bei der die Beschickung selbst das Austreten der Gichtgase verhindert. **1909** *876

204 112 Gelsenkirchener Bergwerks-Act.-Ges. Vorrichtung zum Entfernen der an der Mündung von Bessemer- oder Thomasbirnen sich bildenden Ansätze. **1909** *909

204 113 Märkische Maschinenbauanstalt Ludwig Stuckenholz, A.-G. Deckelabhebevorrichtung für Tiefofenkrane. **1909** *909

204 407 Gesellschaft für Linde's Eismaschinen, Act.-Ges., Filiale München, Abt. B: Gasverflüssigung. Verfahren zur Regelung der Temperaturen und der Reaktionen im Konverter. **1909** 835

204 408 Axel Hermansen. Schweißofen mit regelbarer Anwärmung des Schweißgutes durch die Heizgase des Schweißofens. **1909** *793

205 210 Rudolf Schießl. Verfahren zur Herabminderung des Kohlenstoffgehaltes von Gußeisen. **09** 1160

205 891 Paul Schmidt & Desgraz, Technisches Bureau, G. m. b. H. Blockgleitbahn in Stoßöfen und ähnlichen Wärmöfen. **1909** 952

207 312 Hans Biewend. Kippbarer elektrometallurgischer Induktionsofen zur Stahlbereitung. **09** *1826

208 076 Jos. Prégardien, G. m. b. H. Verfahren zum Speisen von Winderhitzern mit vorgewärmtem Gebläsewinde. **09** 1448

208 746 Paul Hesse. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung gehärteter, im Querschnitt runder Gegenstände, insbesondere Gewehrläufe. **09** *1825

208 924 Gesellschaft für Förderanlagen Ernst Heckel m. b. H. Entwässerungssieb mit geschlossenem Siebbehälter für granulierte Hochofenschlacke oder ähnliches Gut. **09** *1745

209 158 Gutehoffnungshütte, Aktienverein für Bergbau und Hüttenbetrieb. Kippvorrichtung für Roheisenmischer, kippbare Martinöfen oder sonstige große Gefäße. **09** *1745

209 159 Wilhelm Aufricht. Glüh- und Härteofen. **09** 1827

209 863 Christian Meyer. Glühgefäß mit gewellter Wandung zum Glühen von Metallen. **09** *1906

209 914 Chemische Fabrik Greisheim-Elektron. Verfahren zur Herstellung einer zum Desoxydieren von Eisen- oder Stahlguß dienenden, aus Magnesium und Eisen oder aus einer magnesiumhaltigen Legierung und Eisen bestehenden Legierung. **09** 1906

210 015 Henning & Wrede. Glühofen mit Glühröhren. **09** 1907

210 347 Carl Boller. Glühofen für Wagenreifen u. dgl. **09** 1907

210 742 Dr. J. Savelsberg. Verfahren zum Zusammensinternlassen von feinen oxydischen Erzen und Hüttenprodukten, insbesondere Eisenerz, Manganerz, Kiesabbränden und Gichtstaub. **09** 1950

210 809 Zusatz zu 197 591. Eisenhütten-Actien-Verein Düdelingen. Verfahren zur Behandlung heißgehender Einsätze in der basischen Bessemerbirne durch Zusatz von eisenoxydhaltigen Stoffen und Kalk zwecks Abkürzung des Nachblasens. **1910** 504

211 134 Eugen Assar Alexis Grönwall, Axel Rudolf Lindblad und Otto Stålhane. Verfahren zum Reduzieren und Schmelzen von Eisenerzen in einem elektrisch beheizten Schachtofen. **1910** *341

211 201 Società Anonima Italiana Gio. Ansaldo Armstrong & Co. Verfahren zur Verbesserung von aus mehreren Schichten verschiedener Zusammensetzung bestehenden Panzerplatten aus Stahl durch Erhitzen. **1910** 85

211 421 Leon Paul Lhoest und Henry George Read. Schlackenwagen, dessen Behälter durch Vermittlung einer Kupplung mit einer Laufachse des Wagens verbunden und durch die Bewegung des Wagens gekippt werden kann. **1910** *87

211 422 John Henry Roberts. Verfahren und Vorrichtung zum Ausglühen von Drähten. **1910** *340

211 611 Felten & Guilleaume-Lahmeyerwerke, Act.-Ges. Verfahren zur Darstellung von hochwertigem Stahl durch Verfeinern von Martinstahl u. dgl. **1910** 302

211 833 Paul Schmidt & Desgraz, Technisches Bureau, G. m. b. H. Mehrkammeriger Gaswärmofen für Blöcke, Brammen, Schmiedestücke u. dgl. nebst Betriebsverfahren. **1910** *420

212 053 Alexander Zenzes. Verfahren zur Herstellung von Stahl im Kleinkonverter. **1910** 86

212 294 Paul Gredt. Verfahren zum Reinigen von Roheisen unter Verwendung von Eisenoxydverbindungen im elektrischen Induktionsofen. **1910** 504

212 916 J. Pohlig, Akt.-Ges. Zubringerwagen für die Kübel von Hochofenschrägaufzügen. **1910** *208

213 249 Märkische Maschinenbauanstalt Ludwig Stuckenholz, A.-G. Kippvorrichtung für Roheisenmischer, bei welcher die Kippbewegung durch am Umfange des Mischers angreifende Stangen bewirkt wird. **1910** *341

213 461 Maschinenfabrik Augsburg-Nürnberg, A.-G. Vorrichtung zum wechselweisen Oeffnen und Schließen der beiden Abschlußorgane bei doppelten Gichtverschlüssen. **1910** *341

213 479 Otto Thiel. Verfahren und Einrichtung zur Einführung von festem Reduktionsmittel in flüssige, auf einem gleichfalls flüssigen Eisenbade schwimmende Schlacke zwecks Gewinnung von Eisen. **1910** *629

213 480 Société Schneider & Co. Kohlenstoff, Mangan, Nickel und Chrom enthaltender Stahl, insbesondere für Panzerplatten. **1910** 302

213 719 Henry Kelway Gwyer Bamber. Verfahren der Behandlung flüssiger Hochofenschlacke mittels Luft allein oder gemeinsam mit stärker oxydierend wirkenden Stoffen. **1910** 302

213 720 Nils Wikström. Verfahren und Ofen zur Herstellung von Roheisen, Flußeisen oder Flußstahl aus Erz- und Kohlenpulver, Kalk und anderen Zuschlägen. **1910** 302

213 721 Elektrochemische Werke, G. m. b. H. Verfahren zur Verhüttung von schwefel- und eisenhaltigen Erzen oder schwefelhaltigen Eisenverbindungen auf Ferrosilizium. **1910** 302

213 722 Albert Friedrich Vogel. Verfahren zur Herstellung von Nadelböden für Bessemerbirnen. **1910** 302

213 835 Gewerkschaft Deutscher Kaiser. Doppelter Gichtverschluß mit zwei Langenschen Glocken für Hochöfen, bei dem die untere Glocke mit einer Wasserrinne für die obere Glocke und für einen den Abschluß zwischen der unteren Glocke und dem Gasrohr herstellenden Zylinder versehen ist. **1910** *420

214 467 Benjamin Talbot. Verfahren zur Oberflächenkohlung von gegossenen Stahlblöcken durch Zementation. **1910** 504

214 563 Benrather Maschinenfabrik, Act.-Ges. Deckelabhebevorrichtung für die Förderkübel bei Hochofenbeschickungsvorrichtungen. **1910** *630

215 131 Wuppermann & Co., Stanz- und Emaillier-Werke. Glühofen mit gegen die Außenluft durch einen Wasserverschluß abgesperrtem Glühraum. **1910** 565

215 539 Johannes Klein. Verfahren zum Brennen basischer Konverterböden. **1910** 505

215 826 Maschinenfabrik Augsburg-Nürnberg, Act.-Ges. Aufhängevorrichtung für mit einem senkbaren Boden ausgestattete Beschickungsgefäße von Hochöfen. **1910** *712

216 302 Jegor Israel Bronn. Verfahren zur Gewinnung eines Gases von möglichst hohem Brennwert aus Bessemergasen. **1910** 712

216 303 Heinrich Wasilewski. Mit einer verschließbaren Arbeitsöffnung versehene doppelwandige, heb- und senkbare Tür für Wärmeöfen mit mehreren übereinanderliegenden Arbeitslöchern. **1910** *712

217 431 Oberschlesische Eisenbahn-Bedarfs-Akt.-Ges. Verfahren und Ofen zum Wärmen von Blechen. **1910** 922

217 506 Montague Moore und Thomas James Heskett. Verfahren zur Gewinnung von schmiedbarem Eisen unmittelbar aus Eisenerzen. **1910** 922

217 622 Robert Abbott Hadfield. Verfahren zur Herstellung von Panzertürmen u. dgl. **1910** 922

218 306 Société des Aciéries et Forges de Firminy. Elektrischer Ofen zur Stahlerzeugung mit einer bei hohen Temperaturen elektrisch leitend werdenden Auskleidung des Tiegels oder des Herdes. **10** 1306

218 307 Dr. F. Wüst. Temperverfahren für Eisen mittels Gase. **1910** 922

218 629 Carl Gustav Patrik de Laval. Verfahren und Vorrichtung zur Erzeugung von Eisen unter Erhitzung der Beschickung in einem von außen geheizten Schacht. **10** 1306

218 712 J. Pohlig, Akt.-Ges. Vorrichtung zum Beschicken von Hochöfen mit einfachem Gichtverschluß. **10** 1306

219 371 Wilhelm Reichpietsch. Flammofen zur Erzeugung von Stahl mit getrennt voneinander und außerhalb des Ofens aufgeführten Luft- und Gaszügen und darunter befindlichen Schlackensäcken. **10** *1346

219 509 Deutsche Hüttenbau-Gesellschaft m. b. H. Beschickungsvorrichtung für Schachtöfen und Gaserzeuger mit heb- und senkbarem Verschlußkegel, der seine Sitzflächen an dem Füllrumpf und an einem Bodenteller in dessen Mitte findet. **10** *1384

219 962 Heinr. Stähler, Fabrik für Dampfkessel und Eisenkonstruktionen. Gasdichter Verschluß für die Beschickungskübel von Schachtöfen. **10** *1467

219 710 Toussaint Levoz. Kippbarer elektrischer Ofen zur Stahlerzeugung, bestehend aus zwei im oberen Teile miteinander verbundenen Abteilungen, in denen nacheinander das Frischen, Desoxydieren und Kohlen des Eisens stattfindet. **10** *1385

220 056 Ludwig Schiecke. Von beiden Seiten zu beschickender und zu beheizender Härte- und Glühofen, insbesondere für Stahl, mit Abzug der Heizgase in der Mitte des Glühraumes. **10** *1524

220 130 Otto Horn. Beschickungsvorrichtung für Schweiß- und Wärmöfen mit heb- und senkbarem und im Kreise drehbarem, das Beschickungswerkzeug tragendem Ausleger. **1911** *197

220 299 Elektrostahl Ges. m. b. H. Verfahren zur Desoxydation von Flußeisen, Flußstahl u. dgl. **10** 1565

220 544 Alf Sinding-Larsen und Anton Nicolay Willumsen. Verfahren zur Verhüttung von Titaneisenerzen vermittels Bildung einer Titaneisenlegierung durch Reduktion des Erzes im elektrischen Ofen. **10** 1564

220 707 Heinrich Stähler, Fabrik für Dampfkessel und Eisenkonstruktionen. Gichtverschluß für Schachtöfen mit Kübelbeschickung, bei dem der obere Verschluß während des Begichtens durch den aufgesetzten Kübel gebildet wird. **10** *1606

220 840 Maschinenbau-Act.-Ges. vorm. Beck & Henkel. Deckelhebevorrichtung für Tiefofenkrane, bei der der Deckel mittels eines Schwinghebels, der um sein oberes Ende schwingbar ist, zunächst senkrecht angehoben und dann zur Seite geschwungen wird **10** *1723

220 856 Allgemeine Elektricitäts - Gesellschaft. Ofen für elektrisch zu heizende Schmelzbäder, bei dem die Elektroden in der Ofenwand eingebettet und durch eine stromleitende feuerfeste Masse vor der direkten Berührung mit dem Schmelzbade geschützt sind. **10** *1564

220 999 Poldihütte, Tiegelgußstahlfabrik. Verfahren zur Verbesserung der Haltbarkeit der Zustellung bei Schmelzöfen, die flüssig gefüllt werden. **10** 1563

221 466 Zusatz zu 174 884. Deutsche Brikettierungs-Gesellschaft m. b. H. Verfahren zum Brikettieren von mulmigen Erzen u. dgl. **10** 1565

221 758 Rombacher Hüttenwerke und Jegor Israel Bronn. Verfahren zum Umschmelzen und Raffinieren von Eisenlegierungen im elektrischen Rinnenofen. **10** 1565

221 808 Heinr. Stähler, Fabrik für Dampfkessel- und Eisenkonstruktionen. Gichtverschluß für Hochöfen u. dgl. bei Beschickung mit in die Gicht hereinzusenkendem Kübel mit Hilfe eines nach unten gegen die Gichtgase abgeschlossenen, gelenkig aufgehängten Glockenverschlusses. **10** *1888

221 935 Zusatz zu 179 567. Benrather Maschinenfabrik, Akt.-Ges. Kippvorrichtung für Roheisenmischer. **10** *1723

221 936 Deutsch-Luxemburgische Bergwerks- und Hütten-Akt.-Ges. Blockdrücker für Wärmöfen. **10** *2130

222 018 Emil Theodor Lammine. Glühtopf zum Glühen von blanken Metallen oder sonstigem Gut unter Aufrechterhaltung einer Luftleere im Topf während des Glühens. **10** *1888

222 402 Zusatz zu 205 210. Rudolf Schieß. Verfahren zur Herabminderung des Kohlenstoffgehaltes von Gußstücken aus Gußeisen. **10** 1887

222 631 Deutsche Hüttenbau - Gesellschaft m. b. H. Einrichtung zum wechselweisen Oeffnen und Schließen der beiden Abschlußorgane eines doppelten Gichtverschlusses mittels eines gemeinsamen Steuerhebels. **10** *1925

222 632 Franz Hof. Glühofen mit feststehender, allseitig von den Heizgasen umspülter Muffel. **10** *1968

222 661 Robert Abbott Hadfield. Verfahren zur Herstellung von Platten, Gußstahlschirmen und anderen Stahlgegenständen aus gegossenem Stahl. **10** 1888

222 831 La Société Electro - Métallurgique Française. Verfahren und Ofen zum Mischen von Stahl oder Flußeisen, welches von einem oder mehreren Bessemer-, Martin- oder anderen Oefen herrührt. **10** 2048

222 841 Zusatz zu 167 256. J. Pohlig, Akt.-Ges. Vorrichtung zum Oeffnen und Schließen von Gichtverschlüssen bei Schrägaufzugen nach Patent 167 255. **10** 2048

222 882 Zusatz zu 219 509. Deutsche Hüttenbau-Gesellschaft m. b. H. Beschickungsvorrichtung für Schachtöfen und Gaserzeuger mit heb- und senkbarem Verschlußkegel, der seine Sitzflächen an dem Füllrumpf und an einem Bodenteller in dessen Mitte findet. **10** *2048

222 955 Zusatz zu 218 712. J. Pohlig, Akt.-Ges. Vorrichtung zum Beschicken von Hochöfen mit einfachem Gichtverschluß. **10** *2048

223 265 Sonssenbrenner, Maschinenfabrik und Kesselschmiede. Doppelwandiger Schlackenkübel. **10** *2085

223 266 Benrather Maschinenfabrik, Act.-Ges. Sicherheitsvorrichtung für Hochofenaufzüge u. dgl. mit selbsttätiger Begichtung. **10** 2084

223 267 Zusatz zu 222 018. Emil Theodor Lammine. Glühtopf zum Glühen von blanken Metallen oder sonstigem Gut unter Aufrechterhaltung einer Luftleere im Topf während des Glühens. **1911** *114

223 310 Frank Mackbach. Beschickungsvorrichtung für Martinöfen und andere Oefen mit zweiteiligem Beschickungsschwengel, dessen vorderer Teil um eine wagerechte Achse drehbar ist. **10** *2085

223 329 Carl Otto. Verfahren zur direkten Eisen- und Stahlgewinnung im Hochdruckofen aus Erzen vermittels von diesen getrennt gehaltener Reduktionskohle. **10** 1765

223 495 Zusatz zu 184 316. Elektrostahl-Gesellschaft m. b. H. Verfahren zur Herstellung von Flußeisen, Flußstahl oder Spezialstahl. **10** 2085

223 605 Cammell Laird & Company Limited. Verfahren der Abkühlung und Härtung von Verbundpanzerplatten u. dgl., deren Beschußseite bis über die kritischen Temperaturen ihrer Metalle erhitzt ist, während ihre Rückseite hierbei wesentlich unter diesen Temperaturen gehalten worden ist. **1911** 113

223 799 Benrather Maschinenfabrik, Act.-Ges. Sicherheitsvorrichtung bei selbsttätiger Begichtung von Schachtöfen durch Aufzüge unter Vermittlung von Gichtsonden. **10** 2085

223 976 Cöln - Müsener Bergwerks-Aktien-Verein. Verfahren zur Verhüttbarmachung arsenhaltiger Eisenerze durch oxydierendes Rösten. **10** 2130

224 020 Poetter, G. m. b. H. Armatur für hüttentechnische Oefen, insbesondere für Martinöfen. **10** *2085

224 021 Wilhelm Nettlenbusch. Kantvorrichtung für Blöcke u. dgl. in Wärmöfen mit mehreren im Ofen angeordneten, durch Wasser gekühlten Kantrollen, die von außen maschinell angetrieben werden. **10** *2130

224 164 Paul Hesse. Verfahren und Vorrichtung zum Härten oder Enthärten von Panzerplatten durch kohlende oder entkohlende Mittel **1911** *114

224 198 Poetter, G. m. b. H. Martinofen mit durch hohle Metalleinlagen gekühlten Ofenköpfen. **1911** *114

224 331 Alexander Zenzes. Verfahren zur Herstellung von hochwertigem Gußeisen aus Graugußschrott und Gußeisenspänen im Flammofen unter Zusatz von Roheisen zu dem Bade. **1911** 114

224 436 Benrather Maschinenfabrik, Akt.-Ges. Heb- und senkbarer Beschickungstisch für Blockwärm- und ähnliche Oefen. **1911** *31

224 912 Emil Gerbracht. Blockkant- und -auswerfvorrichtung für Stoßöfen. **1911** *238

224 955 William Thomlinson. Verfahren zum Zusammenbacken von mulmigen, Eisen, Mangan oder andere Metalle enthaltenden Erzen oder dgl. zu Blöcken oder Klumpen durch Brennen mittels heißer Gase. **1911** 238

225 333 Gaston Barbanson und Max Lepersonne. Verfahren zum Raffinieren von Eisen und Stahl mittels Kohlenstaubfeuerung im Herdofen. **1911** *237

225 830 Firma Heinr. Stähler. Vorrichtung zum selbsttätigen Senken des Kübeldeckels beim Begichten. **1911** *358

225 831 Zusatz zu 225 830. Firma Heinr. Stähler. Vorrichtung zum selbsttätigen Senken des Kübeldeckels beim Begichten. **1911** *358

225 832 Zusatz zu 212 294. Gesellschaft für Elektrostahlanlagen m. b. H. Verfahren zum Reinigen von Roheisen unter Verwendung von Eisenoxydverbindungen im elektrischen Induktionsofen. **1911** 197

226 121 Friedrich Siemens. Regenerativ-Wärmofen für Blöcke, dessen Herdraum in einen Rollherd und einen Stoßherd eingeteilt ist. **1911** *279

226 947 Erich Peters. Glühofen mit Beheizung durch flüssigen Brennstoff. **1911** *400

227 028 Alfons Berger. Vorrichtung zum selbsttätigen Oeffnen der Ofentüren an Martin-, Schweiß- u. dgl. Oefen vermittels der die Oefen bedienenden Beschickungsmaschine. **1911** *480

227 029 Krefelder Stahlwerk, A.-G., und W. Eilender. Verfahren zum Blankglühen. **1911** 439

227 185 Duisburger Maschinenbau-Act.-Ges. vorm. Bechem & Keetman. Gichtverschluß, bei welchem die Abdichtung des Ofeninnern gegen die Atmosphäre durch Drehschieber erfolgt. **1911** *439

227 610 Dr. F. Wüst. Verfahren zur Gewinnung von metallischem Eisen aus Erzen im Flammofen unter Benutzung eines Bades von flüssigem, hochgekohltem Eisen als Reduktionsmittel, dessen Kohlenstoff nach Bedarf durch Zugabe von Kohlungsmitteln wieder ersetzt wird. **1911** 513

227 742 Dr. Fredrik Adolf Kjellin. Verfahren zum Betriebe von Gebläsehochöfen mit elektrischer Beheizung. **1911** 480

227 903 Max Schenck. Beschickungsvorrichtung für Schmelz-, Blockwärm- und andere Oefen. **1911** *559

228 086[1]) Charles Albert Keller. Verfahren zur Rückkohlung flüssigen Stahls mittels in Stückform gepreßter Kohle **1911** 648

228 219 Albert S. Petersen. Hochofenverschluß für Kübel- und Handbeschickung, dessen Senkkonus oder Glocke an drei oder mehr Zugketten o. dgl. mit Gegengewichten aufgehängt ist. **1911** *597

228 360 Otto Hardung. Einrichtung zur Vorkühlung von durch Abkühlung zu entfeuchtender Gebläseluft durch die entfeuchtete kalte Gebläseluft. **1911** *598

228 361 Laurenz Kuck. Gichtverschluß für Hochöfen, bei welchem auf der drehbaren Gichtglocke lose der sich mitdrehende Fülltrichter aufruht. **1911** *598

228 432 Firma Paul Schmidt & Desgraz, Technisches Bureau, G. m. b. H. Verfahren nebst Ofen, Erzbriketts nach dem Brennen und Reduzieren in Kanalbrennöfen so zu kühlen, daß sie weder im Ofen noch beim Austritt aus dem Ofen wieder oxydiert werden. **1911** *598

229 015 Cöln-Müsener Bergwerks-Actien-Verein. Verfahren zur Erhöhung der Reduzierbarkeit von Spateisenstein. **1911** 933

229 248 Wilhelm Nelling. Vorrichtung zum einseitigen Härten von Stahlgegenständen, wie z. B. Matrizen und Gesenken, die über einem Brauserohr hin und her bewegt werden. **1911** *1018

229 323 Zusatz zu 229 015. Cöln-Müsener Bergwerks-Actien-Verein. Verfahren zur Erhöhung der Reduzierbarkeit von Spateisenstein. **11** 1144

229 462 Firma L. Koch. Begichtungsvorrichtung für Hochöfen mit mehreren wandernden, von einer Stelle beschickten und in einen gemeinsamen Verteilungstrichter entleerenden Trichtern. **1911** *934

229 733 Robert Röchling. Betriebsverfahren für Winderhitzer unter Ausnutzung seiner Abhitze für die Erwärmung der Gebläseluft. **1911** 934

230 090 Alphonse Gouillon. Verfahren zur Herstellung von Konverterböden aus gepreßten und gebrannten Formsteinen. **1911** *974

230 122 Dr. W. Borchers. Verfahren zum Verschmelzen titanhaltiger Eisenerze auf titanfreies Eisen und auf siliziumarme Titanverbindungen oder -legierungen auf elektrischem Wege. **11** 1102

230 363 Paul Junker. Doppelt wirkender, durch ein Keilstück zu schließender Heißwindschieber für Hochöfen. **11** *1103

[1]) Im Text irrtümlich mit Klasse 81b bezeichnet

230 493 James Gayley. Verfahren zum Trocknen der Luft durch Kühlung, insbesondere für hüttentechnische Zwecke. **1911** 1018

230 876 Langbein - Pfanhauser - Werke Akt.-Ges. Gewinnung von reinem Eisen aus gewöhnlichem Eisen auf elektrolytischem Wege. **12** 1965

231 048 Deutsch-Luxemburgische Bergwerks- und Hütten-Akt.-Ges. Mehrteiliger Schlackenkübel. **11** *1104

231 499 Friedrich Kohlhaas. Unmagnetisierbarer Stahl von großer Zähigkeit und mit geringerer magnetischer Permeabilität als Nickel und Kobalt. **11** 1104

231 500 Richard Dietrich. Mehrherdiger Flammofen, insbesondere für die Stahlerzeugung. **11** *1145

231 807 Vereinigte chemisch-metallurgische und metallographische Laboratorien, Gesellschaft m. b. H. Verfahren zur Erzeugung von Roheisen aus Eisenerzen und Weiterverarbeitung zu Stahl und Flußeisen beliebiger Art im elektrisch beheizten Ofen. **11** 1145

231 848 Jones Step-Process Company. Drehrohrofen zum Herstellen von Blöcken unter Einwirkung heißer reduzierender Gase auf mit einem Bindemittel zu Blöcken geformte Erze. **11** *1189

231 971 Società Anonima Italiana Gio. Ansaldo Armstrong & Co. Verfahren zur Herstellung irgendwelcher Gegenstände (hauptsächlich Schiffspanzerplatten) aus Stahl oder aus Stahllegierungen. **11** 1265

232 074 Société Anonyme Electrométallurgique, Procédés Paul Girod. Verfahren, in elektrisch beheizten, insbesondere zur Herstellung von Stahl und schmiedbaren Metallen dienenden Oefen die im Ofengemäuer vertieft liegenden Elektroden gegen die Angriffe des sie bedeckenden flüssigen Metalls während des Betriebes zu schützen. **11** *1266

232 089 Paul Schmidt & Desgraz, Technisches Bureau, G. m. b. H. Verfahren zum Betriebe von zum Wärmen, Glühen und Härten dienenden Gasöfen und Ofeneinrichtung dafür. **11** *1266

232 356 Alfred Leinveber. Verfahren zur Wiederherstellung von Gewölben an Siemens-Martin- oder gleichartigen Oefen ohne jede Betriebsstörung. **11** 1305

232 989 Karl Stobrawa. Verfahren und Vorrichtung zum Entschlacken von Flußeisen und Flußstahl im Herdofen. **11** 2066

233 286 The International Machinery and Ammunition Factories Trust Limited. Verfahren zur Herstellung verstählter Werkzeuge. **11** 1384

233 287 Georg Blume. Blockwende- und Fördervorrichtung. **11** *1384

233 722 Langbein - Pfanhauser - Werke Akt.-Ges. Verfahren zur Herstellung von Blech, Band, Draht u. dgl. aus Elektrolyteisen unter Wahrung der wertvollen Eigenschaften desselben. **11** 1468

233 733 S. Z. de Ferranti. Verfahren zur Eisen- und Stahlherstellung durch elektrische Erwärmung und Reinigung mittels Zentrifugalkraft durch elektrisch erzeugte Drehbewegung. **11** 1468

234 130 Duisburger Maschinenbau Akt.-Ges. vorm. Bechem & Keetman. Beschickungsvorrichtung für Martin-, Blockwärm- und andere Oefen mit heb- und senkbarem und im Kreise drehbarem Schwengel. **11** *1545

234 177 Röchlingsche Eisen- und Stahlwerke G. m. b. H., Johannes Schönawa und Wilhelm Rodenhauser. Induktionsofen zur Stahlbereitung. **11** *1848

234 541 Leo Franck. Verfahren zum Anreichern des Gebläsewindes für Hochöfen mit Sauerstoff durch Ueberleiten des erhitzten Windes über Sauerstoff abgebende Stoffe **11** 1675

234 542 Zusatz zu 225 333. Gaston Barbanson und Max Lepersonne. Verfahren zum Raffinieren von Eisen und Stahl mittels Kohlenstaubfeuerung im Herdofen. **11** 1721

234 798 Duisburger Maschinenbau-Akt.-Ges. vorm. Bechem & Keetman. Auf einem Wagen angebrachte meißel- oder brechstangenartige Vorrichtung zum Entfernen der an der Mündung von Bessemer- oder Thomasbirnen sich bildenden Ansätze. **11** *1675

234 839 Deutsch-Luxemburgische Bergwerks- und Hütten-Akt.-Ges. Verfahren zur Ausnutzung der Wärme von heißem Walzgut. **11** *1637

235 461 Th. Goldschmidt, Chemische Fabrik und Zinnhütte. Verfahren zur Erhöhung der Legierfähigkeit des Titans bei seiner Verwendung in Form von Ferrotitanlegierungen zum Reinigen von Stahl- und Gußeisenbädern. **11** 1722

235 562 Deutsche Maschinenfabrik, A.-G. Einrichtung zum Aufsetzen und Aufheben des Deckels von Hochofenbeschickungskübeln mit senkbarem Boden. **11** *1802

235 590 William Raymond Kinnear. Behälter zum Glühen von Metallen. **11** *1887

236 006 James Churchward. Verfahren zum Erhitzen und Härten von Stahllegierungen. **11** 1722

236 007 Adolph Wilhelm Machlet. Verfahren zur Herstellung eines zum Zementieren von Stahl- oder Eisenwaren dienenden, aus kohlenstoffhaltigen und aus indifferenten Gasen bestehenden Gasgemisches. **11** 1722

236 549 Dr. Ferd. Lossen. Gipsmasse, welche zur Trocknung von Luft, insbesondere für hüttenmännische Zwecke, oder von anderen sich ähnlich verhaltenden Gasen geeignet ist, sowie Verfahren zur Herstellung der Gipsmasse. **11** 1888

236 936 Eisenwerk Krone G. m. b. H. Einrichtung zum selbsttätigen Zuführen von Kalk beim sauren Martinverfahren. **1912** *31

237 117 Felix Adolphe Daubiné. Verfahren und Vorrichtung zum Trocknen der zum Betrieb von Hochöfen o. dgl. erforderlichen Gebläseluft mittels Chlorkalziums, wobei dieses Salz in festem Zustand und ohne Ortsveränderung bleibt, nach der Wasseraufnahme durch Erhitzen regeneriert und vor dem erneuten Gebrauch abgekühlt wird. **1912** *31

237 118 Fritz Schruff. Ausgleichgrubenanlage mit vertikaler Entschlackung. **1912** *31

237 166 Gesellschaft für Förderanlagen, Ernst Heckel m. b. H. Strahlpumpe zum Granulieren und Befördern von flüssiger Hochofenschlacke. **11** 2101

237 212 Jones Step-Process Company. Verfahren zum Reduzieren von feinkörnigen Erzen in einem Ofen, dem reduzierende Gase aus einem Gaserzeuger zugeführt werden, ohne Schmelzung des Erzes oder des daraus gewonnenen Metalls. **1912** *120

237 285 Ampère-Gesellschaft m. b. H. und Dr. Erich Müller. Verfahren zur Herstellung von Ferrowolfram aus Scheelit im elektrischen Ofen. **11** 2015

237 361 Adalbert Nath. Beschickungsvorrichtung für Schachtöfen mit unmittelbarer Einführung des Möllergutes aus dem hängend geförderten Möllergefäß in den Ofen unter Verwendung eines das Möllergefäß gasdicht umschließenden, auf der Ofengicht ortsfest angeordneten Gehäuses. **1912** *324

237 492 Hugh Rodman. Kohlungsmittel für Einsatzhärtung und Zementation und Verfahren zu dessen Herstellung. **1912** 155

238 000 Deutsche Maschinenfabrik, A.-G. Vorrichtung zur Aufhängung des Beschickungskübels für Schachtöfen o. dgl., bei welcher die Kübelstange in ein Tragorgan der Beschickungsvorrichtung eingehängt ist und das Tragorgan auf dem ganzen Wege des Beschickungskübels oder einem Teile desselben gesperrt wird. **1912** *324

238 110 Emile Dor-Delattre. Beschikkungsvorrichtung für metallurgische Oefen mit zwei fest angeordneten Verteilungskegeln

mit einander entgegengesetzt geneigten Flächen, von denen der eine das Beschickungsgut nach der Mitte und der andere nach dem Rand des Ofenschachtes leitet. 1912 *287

238 146 Harry Fitzmaurice Huntsman. Vorrichtung zum örtlichen Enthärten der zur Herstellung von Messerklingen u. dgl. dienenden Werkstücke aus Stahl (Streifen u. dgl.). 1912 *205

238 267 Georg Mars. Verfahren zum Härten von Eisen und Stahl im Einsatz, wobei kohlend wirkende Schmelzbäder in feuerfesten Tiegeln mit Karbonaten als Schmelzflüssen und Beheizung mittels Wechselstroms unter Verwendung von Kohleelektroden als Härtemittel benutzt werden. 1912 205

238 374 Louis Pietsch. Untersatz für Blech-Glühkisten. 1912 *205

238 576 Società Anonima Italiana Gio. Ansaldo Armstrong & Co. Verfahren zur Herstellung von Gegenständen aus Stahl oder Stahllegierungen, hauptsächlich Panzerplatten für Schiffe. 1912 287

238 965 Friedrich Bernhardt. Vorfrischmischer. 11 *1931; 1912 *154

239 078 Dr. Alois Helfenstein. Gebläseschachtofen mit mit ihm unmittelbar verbundener elektrischer Raffiniereinrichtung. 1912 *498

239 079 Albert Edwards Greene. Verfahren zum Reinigen von Metallen oder Metallegierungen durch gänzliches oder teilweises Entfernen eines oder mehrerer unerwünschter oxydierbarer Elemente. 1912 325

239 080 Compagnie des Forges et Aciries de la Marine et d'Homécourt. Verfahren zur Herstellung von Chrom-Nickel-Stahl für Panzerplatten, Geschosse und ähnliche Gegenstände. 1912 249

239 200 Deutsche Maschinenfabrik, A.-G. Vorrichtung zum Lösen des Beschickungskübels von der Aufzugskatze bei Hochofenaufzügen. 1912 325

239 201 Dinglersche Maschinenfabrik A.-G. Jungebloed. Gichtverschluß für Schachtöfen mit unter der Glocke befindlichem, oben und unten offenem Gasleitungsrohr. 1912 *499

239 202 Franz Dahl. Steinerner Winderhitzer, dessen Wärmespeicher in mehrere durch Kammern voneinander getrennte Teile zerlegt ist. 1912 *498

239 203 James Henry Reid. Verfahren zur Gewinnung von Metall. 1912 *453

239 204 Friedrich Schnöpf. Vorrichtung zum stetigen Vor- oder Fertigfrischen von flüssigem Eisen in einer mit Winddüsen versehenen Rinne. 1912 *325

239 420 Helene Zuber-Fischer. Verfahren zur Kühlung von Heißwindabsperrorganen mittels verdichteter Luft nebst Drehklappe für Heißwindleitungen. 1912 *703

240 614 Joh. Theobald. Herdofen (Martinofen) mit durch die Abhitze beheizbarem Schmelzofen. 1912 *877

240 679 Felix Adolphe Daubiné. Verfahren zum Trocknen der beim Hochofenbetrieb erforderlichen Luft mit Hilfe von abwechselnd regeneriertem Chlorkalzium in Stückenform. 1912 325

240 762 James Gayley. Entfeuchtungsverfahren für Gebläseluft, bei dem der Luft durch Abkühlen ein Teil ihrer Feuchtigkeit in flüssiger und der Rest in fester Form entzogen wird. 1912 364

240 837 Fritz Belke. Verfahren zur Herstellung von Erzkoks aus einem Gemenge von Kohlen und Feinerzen, Gichtstaub u. dgl. 1912 364

240 981 Hermann Haedicke. Glühofen mit drehbarer Trommel. 1912 *879

241 093 Zusatz zu 240 762. James Gayley. Luftentwässerungsanlage mit in den einzelnen Kühlkammern turmartig übereinander angeordneten Kühlrohren. 1912 880

241 117 Emil Dänhardt. Vorrichtung zum selbsttätigen Aufsetzen und Abheben des Kübeldeckels beim Begichten. 1912 *878

241 118 Paul Martin. Vorrichtung zum Kühlen von Martinofen- und ähnlichen Ofenköpfen mittels eines Luft- oder Dampfstromes. 1912 *838

241 320 Peter Schwalb. Verfahren und Ofen zur Gewinnung von Eisen nebst anderen Metallen und Metalloiden aus Erzen, Abfällen und stark verunreinigtem, metallischem Eisen in Herdöfen unter Benutzung eines Schlackenbades und von Reduktionsmitteln. 1912 *959

241 321 C. A. Brackelsberg. Verfahren zur Reinigung von Eisen- und Manganerzen und Erzprodukten von Arsen, Antimon, Kupfer, Blei, Zink, Schwefel usw. unter gleichzeitiger Agglomerierung etwaiger Pulver. 1912 705

241 322 Heinrich Aumund. Verfahren nebst Vorrichtung zum Begichten von Hochöfen. 1912 *879

241 340 Heinrich Zahn. Einrichtung zum Niederschlagen und Zurückführen des Gichtstaubes in den Hochofen unter Verwendung von Wasserbrausen und einer Sammelrinne für das Wasser und den aus den Gasen ausgeschiedenen Gichtstaub. 1912 *838

241 341 Dr. Wilhelm Günther. Verfahren zur Herstellung reiner Eisenoxyde durch Verblasen von unreinem flüssigem Eisen. 1912 838

241 464 Zusatz zu 210 742. Metallbank und Metallurgische Gesellschaft Akt.-Ges. Verfahren zum Zusammensintern lassen von feinen oxydischen Erzen und Hüttenprodukten, insbesondere Eisenerz, Manganerz, Kiesabbränden und Gichtstaub. 1912 838

241 511 Paul Würth. Vorrichtung zum Trocknen, insbesondere von Hochofenwind, durch Chlorkalzium in Etagentrocknern. 1912 838

241 996 Walter Henry Webb, William George Brettell und Alexander John Adamson. Verfahren zum Regeln der Temperatur und des Feuchtigkeitsgrades von Gebläseluft während eines zweistufigen Kühlverfahrens in zwei Kühlkammern. 1912 838

242 525 Alexander Zenzes. Verfahren zum Verblasen von Konverterchargen aller Art, besonders in Bessemer- und Thomasbirnen. 1912 880

242 692 Rombacher Hüttenwerke und Jegor I. Bronn. Dichtender Ueberzug für das basische Futter von elektrischen Rinnenöfen. 1912 880

242 791 Carl Kugel. Vorrichtung zum Ueberbrücken der Lücken in den Laufschienen für die Förderwagen in Retorten-Glühöfen, bei welchen die Retorten durch Schieber voneinander getrennt sind. 1912 *1001

242 868 Fabrik für Dampfkessel- und Eisenkonstruktionen Heinr. Stähler. Steuerung für Gichtverschlüsse bei Hochöfen u. dgl. mit selbsttätiger Begichtung durch Kübel mit heb- und senkbarem Boden. 1912 *1041

242 869 Rombacher Hüttenwerke und Jegor Israel Bronn. Einrichtung an Winderhitzern (Cowpers) beim Hochofenbetrieb zur Nutzbarmachung der von der Außenfläche der Cowperapparate ausgestrahlten Wärme sowie des durch Undichtheiten ausströmenden Heißwindes. 1912 *958

243 234 Edgar Josiah Windsor Richards und Thomas Lewis. Beschikkungsvorrichtung für Hochöfen. 12 *1123

243 235 Alfred Désiré Leduc. Schachtofen mit Wasserkühlung, bei dem die Gebläseluft durch einen umlaufenden Spalt in den Ofen eingeführt wird. 12 *1282

243 236 J. Pohlig, Akt.-Ges. Kranartige Vorrichtung zum Anhängen und Abnehmen der Kübel von Hochofenschrägaufzügen, bestehend aus einer Laufkatze, welche die Kübel vom bzw. zum Schrägaufzug befördert. 1912 *1039

243 237 Carl Bingel. Verfahren nebst Ofen zur Herstellung eines Gußeisens von hoher Festigkeit aus Gußeisen und Schmiedeeisen oder Stahlabfällen im Kuppelofen. 12 1235

243 238 William Richard Hodgkinson. Verfahren zum Zementieren von Eisen, Eisenlegierungen und weichem Stahl sowie von Gegenständen aus diesen Stoffen mittels stickstoffhaltiger Gase und Gasgemische. 12 1123

243 427 Knut Tillberg. Verfahren zur Herstellung von Briketts aus mulmigen Eisenerzen, insbesondere Oolith und Brauneisenstein. 12 1151

243 428 Thomas James Heskett. Kuppelofen mit Frischdüsen und mitangeschlossenem Luftfrischapparat. 1912 1072

243 549 Deutsch-Luxemburgische Bergwerks- und Hütten-Akt.-Ges. Verfahren zum Brikettieren von Gichtstaub. 12 1123

243 632 Poldihütte, Tiegelgußstahlfabrik. Verfahren zur Herstellung eines Ueberzuges von Tonerde-Silikat oder einem Gemisch von Tonerde-Silikat mit Tonerde oder auch von reiner Tonerde, wobei dieser Ueberzug andere Körper, wie Eisen, Mangan usw. oder deren Verbindungen, in geringen Mengen enthalten kann, im Innern des Schmelzraumes von Schmelzöfen zum Zwecke der Erhöhung der Haltbarkeit und sonstigen Verbesserung der Zustellung von Schmelzöfen. 12 1282

243 701 Zusatz zu 229 462. Firma L. Koch. Begichtungsvorrichtung für Hochöfen. 12 *1282

243 805 Edward Curran. Glühofen, insbesondere für Walzwerks-, Temper- o. dgl. Anlagen, mit mehreren, regelbar miteinander verbundenen Räumen. 12 *1282

243 939 Cöln-Müsener Bergwerks-Actien-Verein. Verfahren zum Durchbohren und Schneiden von kaltem Gußeisen und Roheisen unter Verwendung von Sauerstoff. 12 1236

244 003 Stora Kopparbergs Bergslags Aktiebolag. Von ihrem Boden (Unterlage) abhebbare Schlakkenpfanne. 12 *1384

244 116 Deutsche Maschinenfabrik, A.-G. Vorstoßvorrichtung für Blockwärmöfen o. dgl. 12 *1386

244 364 Maximilian Gräf und Otto Peschel. Verfahren zur Vorbereitung von Abfallstoffen beliebiger Holzarten für die Einsatzhärtung von Eisen und Stahl. 12 1281

244 454 Società Anonima Italiana Gio. Ansaldo Armstrong & Co. Verfahren zur Herstellung von Schiffspanzern oder anderen Gegenständen aus Stahl oder Stahllegierungen. 12 1281

244 612 Karl Zoernsch und Theodor Recknagel. Verfahren zur Herstellung von Stahl im Konverter. 12 *1425

244 613 Cöln-Müsener Bergwerks-Actien-Verein. Verfahren nebst Ofen zur Herstellung von Erzbriketts durch Sinterung in Kanalöfen mittels einer von oben auf die Erzbriketts gerichteten Flamme. 12 *1385

244 921 Karl Schmidt. Verfahren zur Herstellung eines feinkörnigen schwefel- und kohlenstoffarmen Roheisens direkt aus dem Hochofen durch Aufblasen von Luft auf das Roheisen. 12 1283

244 966 Società Anonima Italiana Gio. Ansaldo Armstrong & Co. Verfahren zum Zementieren von Gegenständen aus Eisen, Stahl oder Stahllegierungen mittels eines Gases und körniger Kohle, in welche die Werkstücke eingebettet werden. 12 1199

245 046 Aktien-Gesellschaft Neußer Eisenwerk vorm. Rudolf Daelen. Vorrichtung an Entladewagen zum Kippen ihrer Behälter mittels auf einer Seiltrommel befestigter Ketten, insbesondere an Schlackenwagen mit durch Ausrollräder und Zahnstange zu verschiebendem und zu kippendem Kübel. 12 *1505

245 134 Leonard Alfred Smallwood. Ofen zum Anwärmen von Blöcken usw. mit einer Haupt- und Nebenkammer. 12 *1425

245 183 Società Anonima Italiana Gio. Ansaldo Armstrong & Co. Verfahren zum Zementieren von Gegenständen aus Stahl oder Stahllegierungen mittels Kohlenoxyds. 12 1199

245 184 Daniel Reucher. Selbsttätiger Türverschluß für Glühöfen. 12 *1425

245 269 James Gayley. Verfahren und Vorrichtung zur Vorbehandlung von zu entfeuchtender Gebläseluft, besonders für hüttentechnische Zwecke. 12 1199

245 355 Anton Kreidler. Vorrichtung zum Ausglühen von Metallgegenständen in einer Atmosphäre von nicht oxydierenden Gasen. 12 *1426

245 442 Elias Gus Pearlman. Drehrohrofen zum Reduzieren, Schmelzen und Reinigen von Metallen. 12 *1505

245 627 Andreas Roth. Verfahren zum Rösten und Agglomerieren feinkörniger Körper. 12 1200

245 763 Gutehoffnungshütte, Aktienverein für Bergbau und Hüttenbetrieb. Gebläse für Konverteranlagen. 12 1151

245 839 Walther Mathesius. Steinerner Winderhitzer aus mehreren zylindrischen, sich umschließenden, hintereinander geschalteten Brennkammern und getrennten Gewölben für die beiden inneren Schächte einerseits und für die beiden äußeren Schächte anderseits. 12 *1426

246 035 Dr. Wilhelm Borchers und Philipp Monnartz. Eisenlegierung, die hohe chemische Widerstandsfähigkeit mit mechanischer Bearbeitbarkeit verbindet. 12 1505

246 117 J. Pohlig, Akt.-Ges. Zubringerwagen mit Drehvorrichtung für den Trichterkübel. 12 *1506

246 082 Société des Ciments Portland Artificiels de Buda. Verfahren zum Zusammenballen pulverförmiger Erze, insbesondere Eisen- und Manganerze, im Drehrohrofen unter Hinzufügung von Kohle zu dem bereits erhitzten Erz. 12 1505

246 212 Jünkerather Gewerkschaft. Gießwagen für Eisen- und Stahlwerke, insbesondere zum Transportieren von Roheisen und Schlacke, bei welchem die Pfanne nur von zwei Rädern getragen und mittels einer in die Zapfen der Pfanne greifenden, auf einer Gewindespindel sitzenden Mutter bewegt wird. 12 *1507

246 243 Meyer Joseph Davidsen. Flammofen mit Kohlenstaubfeuerung für die Stahlerzeugung. 12 1586

246 385 Dr.-Ing. Heinrich Hinden. Aus einem Drehrohrofen und mehreren Schmelzöfen bestehende Ofenanlage zum Reduzieren und Schmelzen von Eisenerzen unter teilweiser oder vollständiger Verwendung des elektrischen Stromes. 12 1506

246 618 Stephen Gibson Martin. Verfahren zur Eisenerzeugung, bei welchem die in den Hochofen eingeführte Luft vor ihrem Eintritt in den Ofen der Wirkung eines elektrischen Stromes ausgesetzt wird. 12 1505

246 664 Zusatz zu 246 117. J. Pohlig, Aktiengesellschaft. Zubringerwagen mit Drehvorrichtung für den Trichterkübel. 12 1708

246 716 Elektrizitätswerk Lonza. Abstichverfahren nebst elektrischem Ofen für Ferrosilizium. 12 *1506

246 922 Julius Riemer. Aus einzelnen, in hängenden Trägern ruhenden Gewölbebögen bestehende Decke für Glüh- und Wärmöfen. 12 *2007

247 011 Emil Servais. Verfahren zur Erzeugung von Eisen unmittelbar aus Erzen. 12 1708

247 012 Verdon Oswald Cutts und Ernest Hoult. Konverter zur Herstellung von Stahl. 12 1838

247 013 Ateliers de Constructions électriques du Nord et de l'Est. Kippbarer Siemens-Martin-Ofen. 12 *1708

247 148 Zusatz zu 230 363. Paul Junker. Kühlvorrichtung für doppeltwirkende Heißwindschieber. 12 *1798

247 149 Georges Massip. Kippbarer elektrischer Lichtbogenofen zur

Erzeugung von Stahl und Eisenlegierungen ohne Kohlenstoffgehalt, bei welchem der Lichtbogen zwischen einer beweglichen Elektrode und dem erst bei höherer Temperatur leitenden Tiegel gebildet wird. 12 *1675

247 150 Eickworth & Sturm, G. m. b. H. Einrichtung zum Anwärmen von Röhren mit unter der Rollbahn liegenden Heizkammern. 12 *1966

247 225 Max Glass. Verfahren zum Brikettieren von Metallabfällen durch Bindung mittels Kalziumsilikats, das aus Wasserglas und Chlorkalziumlösung gebildet ist. 12 1760

247 230 Rombacher Hüttenwerke und Jegor Israel Bronn. Verfahren zum elektrischen Beheizen von Roheisenmischern nebst durch mehrphasige Ströme elektrisch geheizter Roheisenmischer. 12 *1708

247 264 Walter Schwarz. Verfahren zur Herstellung von verhüttungsfähigen Briketts aus Gichtstaub und anderen eisenhaltigen Ausgangsstoffen. 12 1798

247 316 Berlin-Anhaltische Maschinenbau-Akt.-Ges., Abteilung Köln-Bayenthal. Kippvorrichtung für metallurgische Gefäße, insbesondere für Roheisenmischer. 12 *1926

247 317 Zusatz zu 179 739. Carl Henning. Verfahren zur Herstellung eines dichte Güsse liefernden Roheisens durch Mischen von flüssigem Roheisen mit Stahl. 12 1760

247 365 Hans Christian Hansen. Betriebsverfahren für um eine senkrechte Achse rotierende Herdflammöfen zur Erzeugung einer vorteilhaften Oberflächengestaltung des Stahlbades mittels Schleuderwirkung. 12 *1884

247 399 Zusatz zu 220 299. Elektrostahl, G. m. b. H. Verfahren zur Desoxydation von Flußeisen, Flußstahl u. dgl. 12 1884

247 535 Maschinenbau - Aktiengesellschaft Tigler. Roheisen-Transportwagen mit kippbarem Behälter. 12 *2058

247 642 Mount Lyell Mining and Railway Company Limited. Beschickungsvorrichtung für Schachtöfen u. dgl., bei welcher von beiden Ofenseiten her Einschubvorrichtungen die vor ihnen ausgebreitete Beschickung dem Ofen zuführen. 12 *1966

247 682 Emil Opderbeck. Sicherheitsvorrichtung für die Begichtungseinrichtung von Hochöfen durch Kübel mit heb- und senkbarem Boden. 12 1798

247 775 The New Departure Manufacturing Company. Verfahren nebst Vorrichtung zur Oberflächenkohlung eiserner Gegenstände mittels kohlenstoffhaltiger Gase oder Dämpfe, die durch Vergasen von Kohlenwasserstoffen gebildet werden. 12 *1800

248 156 James Gayley. Verfahren zur Zuführung entfeuchteten Windes zur Gebläsemaschine von Hochöfen oder Konvertern in langen, den atmosphärischen Einflüssen ausgesetzten Rohrleitungen. 12 1966

248 165 Eickworth & Sturm, G. m. b. H. Stoßofen mit Vorherd und Durchweichungsherd, in dem die Blöcke von oben und unten beheizt werden können. 12 *1885

248 256 Società Italiana per la Cementazione e gli Acciai Speciali. Verfahren der Zementierung von Stahl und Stahllegierungen mittels Borverbindungen und Verbindungen der Metalle der Eisengruppe enthaltender Zementierungsgemische. 12 1965

248 465 Paul Claes. Verfahren und Vorrichtung zur schnellen Evakuierung von Briketts behufs Porösmachens. 12 *1926

248 698 Elektrostahl, G. m. b. H. Verfahren zum Legieren von flüssigem Stahl mit anderen Metallen. 12 1966

248 826 Carl Dellwik. Verfahren zum Zusammenballen von auf einem Förderbande o. dgl. befindlichem, pulverförmigem oder kleinkörnigem Gut, beispielsweise Feinerz oder eisenhaltigen Rückständen, durch Hitze unter Benutzung eines das Förderband o. dgl. vor der Hitze schützenden Mittels. 12 1966

248 889 Alfred Leinveber. Ofenkopf für Martinöfen. 12 *2149

249 031 Sven Emil Sieurin. Verfahren zur Reduktion von Eisenerzen zu Metall unter Verwendung von festem Reduktionsstoff. 12 1965

249 032 Dr. Alois Helfenstein. Verfahren zur Veredelung von Metallen, insbesondere von Eisen, mittels gemeinsamer elektrischer und Brennstofferhitzung. 12 *2100

249 085 Maschinenbau - Anstalt Humboldt. Verfahren zum Verfestigen von ohne Bindemittel hergestellten Erzbriketts, insbesondere solchen aus Eisenerz, durch Erhitzen. 12 1965

249 086 Bochumer Verein für Bergbau und Gußstahlfabrikation. Vorrichtung zum Härten einzelner Stellen an Herzstücken und anderen Stahlstücken mittels Luft. 12 *2059

249 188 Dr.-Ing. Heinrich Hinden. Erzreduktions- und Schmelzverfahren mit Regeneration der Gichtgase und Benutzung des elektrischen Stromes. 12 1966

249 247 Oscar Brünler. Vorrichtung zum Vermischen geschmolzener Stoffe mit anderen. 12 *2060

249 248 Emmanuel Benoit Gaston Hutter. Wärmofen für Knüppel usw. mit absatzweise wirkender Fördereinrichtung. 12 *2149

249 460 J. Pohlig, Aktiengesellschaft, und Wilhelm Schäfer. Vorrichtung zum selbsttätigen Senken des Kübeldeckels beim Begichten von Hochöfen mittels an der Laufkatze sitzender beweglicher Lenker, die beim Hochschwingen der Laufkatze den Deckel herablassen und beim Zurückschwingen der Laufkatze wieder anheben. 12 *2059

249 461 Arthur Nippert. Verfahren zum Brennen von basischen Konverterböden. 12 2007

249 643 Srol Boruchow Frumkin. Verfahren und Vorrichtung zur Umwandlung von Roheisen in schmiedbares Eisen sowie zum Rösten von Erzen und zur Gewinnung von Eisen und Stahl unmittelbar aus Erz. 1913 *34

249 644 Hermann Gärtner. Glühofen zum Blankglühen von Metallgegenständen in indifferenten Gasen mit kontinuierlichem, durch vor der Eintritts- und Austrittsöffnung vorgesehene Aufzüge erzieltem Betrieb. 1913 *73

249 684 George Goodwin und James Henry Reid. Verfahren zum einseitigen Zementieren von Gegenständen aus Stahl oder Eisen unter Benutzung des elektrischen Stromes bei gleichzeitiger Erwärmung der weichbleibenden Teile. 1913 *73

249 859 Zusatz zu 247 365. Hans Christian Hansen. Verfahren zum Betriebe von rotierenden Herdflammöfen. 1913 *74

249 860 Zusatz zu 247 365. Hans Christian Hansen. Betriebsverfahren für um eine senkrechte Achse rotierende Herdflammöfen. 1913 *75

249 861 Deutsche Maschinenfabrik, A.-G. Vorrichtung zum selbsttätigen Oeffnen und Schließen der Türen von Martin- u. dgl. Oefen durch die Chargiermaschine. 1913 *35

250 206 Rudolph Böcking & Cie., Erben Stumm-Halberg und Rud. Böcking, G. m. b. H. Winderhitzer für Hochöfen ohne seitlichen Verbrennungsschacht. 1913 *35

250 207 Società Anonima Italiana Gio. Ansaldo Armstrong & Co. Ofen mit stehenden Muffeln zum Zementieren von Eisen- und Stahlgegenständen mittels eines kohlend wirkenden Gases in Gegenwart eines körnigen, festen Kohlungsmittels. 1913 *255

250 500 Emil Dänhardt. Gichtverschluß für Hochöfen. 1913 *168

250 523 Georg Tümmler und Carl Bayer. Verfahren und Vorrichtung zum Begichten von Hochöfen u. dgl. mittels eines von seinem Boden abhebbaren Fördergefäßes, das in ein auf der Gicht befindliches, gasdicht gegen den Ofen

und gegen die Atmosphäre abschließbares Gehäuse eingesenkt werden kann. **1913** *256

250 707 Stettiner Chamotte - Fabrik, Akt.-Ges., vorm. Didier. Winderhitzer mit gleichachsig ineinanderliegenden Ringkammern, die nacheinander von den Gasen bzw. dem Winde im Schlangenwege durchströmt werden und durch radiale Wände in Ringausschnitte bildende Züge unterteilt sind. **1913** *336

250 708 Hans Christian Hansen. Entleerungsvorrichtung für metallurgische Oefen, Mischer u. dgl. **1913** *295

250 709 Società Anonima Italiana Gio. Ansaldo Armstrong & Co. Verfahren zum Zementieren von Gegenständen aus Eisen, Stahl oder Stahllegierungen mittels eines Gases und körniger Kohle, in welche die Gegenstände eingebettet werden. **1913** 125

250 888 Emil Dänhardt. Begichtungswagen für Hochofenschrägaufzüge mit drei Achsen, um deren mittlere der Wagen gekippt und mittels deren hinteren er hierbei geführt wird. **1913** *168

250 889 Poetter, G. m. b. H. Aus einem bewegbaren Ring bestehender Spaltabschluß für Oefen mit kippbarem Herde. **1913** *295

250 890 Deutsche Maschinenfabrik, A.-G. Vorrichtung zum Kühlen der vom Tragring bedeckten Mantelteile von Konvertern durch den Gebläsewind. **1913** *168

250 891 Louis Weiß. Verfahren zur Herstellung von Eisen- oder Metallegierungen. **1913** 75

250 892 Zusatz zu 241 118. Paul Martin. Vorrichtung zum Kühlen von Martinofen- und ähnlichen Ofenköpfen mittels eines Luft- oder Dampfstromes. **1913** *166

250 893 Carl Schmale. Härteofen. **1913** *296

250 894 Fritz Rose. Vorrichtung zum Anlassen von Stahl- und Eisenwaren im kochenden Oelbade mit siebartig gelochtem Warenbehälter. **1913** *167

250 994 William Speirs Simpson und Howard Oviatt. Herdofen zur unmittelbaren Herstellung von Eisen und Stahl aus Eisenerzen, bei welchem in dem Herdboden Feuerzüge vorgesehen sind. **1913** 125

250 995 Berlin- Anhaltische Maschinenbau-Aktien-Gesellschaft, Abteilung Cöln-Bayenthal. Kippvorrichtung für metallurgische Gefäße, insbesondere für Roheisenmischer. **1913** *495

250 996 Dipl.-Ing. Karl Oskar Friedrich und Oberschlesische Eisenindustrie, Aktien-Gesellschaft für Bergbau und Hüttenbetrieb. Verfahren und Vorrichtung zum Entschlacken von Flußeisen und Flußstahl im Herdofen. **1913** *166

250 997 Max Daelen. Verfahren des Zusetzens von Ferromangan oder anderen Zuschlägen zu flüssigem Stahl oder Flußeisen. **1913** 256

250 998 Berlin-Anhaltische Maschinenbau-Aktien-Gesellschaft, Abteilung Cöln-Bayenthal. Kippvorrichtung für metallurgische Gefäße, insbesondere für Roheisenmischer. **1913** *167

250 999 Dellwik - Fleischer - Wassergas-Gesellschaft m. b. H. Verfahren zur Herstellung von Edelstahl. **1913** 125

251 942 Christian Tiedemann. Arbeitstür mit Wasserkühlung für Glühöfen u. dgl. **1913** *530

252 165 Le Titan Anversois Société Anonyme. Beschickungsvorrichtung für Hochöfen. **1913** *456

252 166 Dr.-Ing. Georg Lang. Verfahren zur Erzeugung von phosphorarmem Ferromangan aus phosphorhaltigen Manganerzen bzw. aus phosphorhaltigem Ferromangan. **1913** 337

252 503 Gutehoffnungshütte, Aktienverein für Bergbau und Hüttenbetrieb. Siemens-Martin-Ofen. **1913** *659

252 504 Armand François dit Armand Pasquier. Verfahren zur Entphosphorung des Eisens beim Bessemern unter Verwendung von Eisenoxyd und Kalk. **1913** 337

252 583 Ignaz Loeser. Doppelter Gichtverschluß. **1913** *456

252 584 Dr.-Ing. Bruno Heine. Windentfeuchtung für Hochofenbetriebe. **1913** *416

252 585 Poetter, G. m. b. H. Verfahren und Vorrichtung zum Auswechseln von Brennerköpfen bei Martinöfen. **1913** *456

252 875 Herman Plauson und Georg Tischtschenko. Verfahren zur Herstellung von geschmeidigem Eisen auf elektrolytischem Wege. **1913** 415

252 876 Johann Király Böczögö, Imre Hollaki und Arthur Duffek. Verfahren der Oberflächenkohlung von Eisen- und Stahlgegenständen, die in einer körnigen Masse eingebettet werden, mittels kohlend wirkender, gespannter Gase. **1913** 416

252 958 Erich Ritter von Schwarz und Léo Lourié. Verfahren zum Einbinden und Brikettieren von feinkörnigen Materialien, Erzen aller Art, Kiesabbränden, Gichtstaub und Abfallprodukten der Hüttenprozesse unter Verwendung von Zement als Bindemittel. **1913** 368

253 044 Dipl.-Ing. Wilhelm Lehmann. Vorrichtung zum Lösen der Sicherung der Verbindung zwischen Förderkübel und Tragorgan von Aufzügen, insbesondere von Hochofenschrägaufzügen. **1913** *417

253 045 Julius Riemer. Ofen mit fahrbarer Gewölbedecke zum Glühen von Stahlgußkörpern. **1913** *659

253 084 Dr.-Ing. Heinrich Hinden. Vorrichtung zur Reduktion von Eisenerz zu Eisenschwamm durch einen vorgewärmten Gasstrom in hintereinander geschalteten Reduktionsräumen. **1913** 415

253 500 Oskar Simmersbach. Einräumiger Winderhitzer, der mit geraden Zügen sowie je einer vor und hinter diesen liegenden Kammer versehen ist und von den Heizgasen und dem zu erhitzenden Wind abwechselnd in umgekehrter Richtung durchströmt wird. **1913** *835

253 501 Emil Vorbach. Beschickungsvorrichtung für Kupolöfen. **1913** *835

253 502 Tom Darke Mackie und George Frederick Forwood. Verfahren und Vorrichtung zur Desoxydation von durch Frischen hergestelltem flüssigem Eisen. **1913** *694

253 628 Paula Prégardien, geb. Neumann. Eiserner Winderhitzer, insbesondere zum Vorwärmen der den Cowperapparaten der Hochöfen zuströmenden Gebläseluft oder Verbrennungsluft, bei welchem der Wind senkrechte, von heißen Gasen umspülte Rohrbündel durchzieht. **1913** *694

254 125 Edgar Josiah Windsor Richards und Thomas Lewis. Beschikkungsvorrichtung für Hochöfen, bei welcher der Beschickungstrichter absatzweise vom Aufzugsmotor gedreht wird. **1913** 496

254 126 Gebrüder Schubert. Packungsmittel für die Einsatzhärtung eiserner Gegenstände, insbesondere solcher, die nur an bestimmten Stellen mit dem Kohlenstoff abgebenden Mittel abgedeckt sind. **1913** 496

254 247 Chemische Fabrik Griesheim-Elektron. Verfahren zum Trocknen von Gebläseluft für Hochöfen und andere Gebläseöfen. **1913** 496

254 297 Aktien-Gesellschaft Neußer Eisenwerk vorm. Rudolf Daelen. Schlackenwagen. **1913** *913

254 439 Zusatz zu 226 121. Friedrich Siemens. Regenerativ-Wärmofen für Blöcke, dessen Herdraum in einen Rollherd und einen Stoßherd eingeteilt ist. **1913** 695

254 440 Georgs-Marien-Bergwerks- und Hütten-Verein, Akt.-Ges. Gichtgasbeheizung mit Hilfsfeuerung für Wärmöfen u. dgl. **1913** 753

254 609 Société Anonyme des Forges et Fonderies de Montataire. Verfahren zum Brennen von Konverterböden für den Thomasprozeß, die durch Vergießen einer Mischung von Dolomit und Teer hergestellt sind. 1913 754

254 904 Johann Theobald. Einrichtung zur Flammenführung von Herdöfen, Vorfrischmischern u. dgl. 1913 *836

255 240 Deutsch-Luxemburgische Bergwerks- und Hütten-Aktiengesellschaft. Herstellung von hochwertigem Stahl und hochprozentiger Phosphatschlacke im Herdofen nach dem Roheisenerzprozeß. 1913 791

255 487 Wilhelm Hilgers. Gasdichter Verschluß für Beschickungskübel. 1913 *1000

255 545 W. Oswald. Einstoßmaschine für Knüppel- und Blockwärmöfen o. dgl. 1913 *1000

255 816 Hans Christian Hansen. Verfahren und Vorrichtung zum Flüssighalten des in dem Entleerungsstutzen von metallurgischen Oefen befindlichen Eisens. 1913 *999

255 853 Dr. Wilhelm Günther. Verfahren zur Ausscheidung des Kalks aus zum Brikettieren von Erzen, Hüttenprodukten oder Brennstoffen dienender Sulfitablauge mit Hilfe von Sulfaten. 1913 792

256 036 Zusatz zu 227 668. Hugo Rehmann. Unabhängig vom Ofen bewehrter und abnehmbarer Ofenkopf für Regenerativöfen nebst Anwendungsverfahren. 13 *1123

256 037 Zusatz zu 255 240. Deutsch-Luxemburgische Bergwerks- und Hütten-Aktiengesellschaft. Herstellung von hochwertigem Stahl und hochprozentiger Phosphatschlacke. 1913 754

256 072 Westdeutsche Thomasphosphat-Werke, G. m. b. H. Ofen zum elektrischen Schmelzen und Raffinieren von Metallen, insbesondere von Stahl. 1913 *1073

256 303 Henri Naegell. Verfahren zur vollständigen Ausnutzung basischer Phosphatschlacken. 1913 791

257 048 Westdeutsche Thomasphosphat-Werke, G. m. b. H. Verfahren zum Betriebe elektrischer Oefen mit kombinierter Lichtbogen- und Widerstandsbeheizung. 1913 *1042

257 613 Deutsche Maschinenfabrik, A.-G. Einrichtung zum Aufsetzen und Abheben des Deckels an Beschickungskübeln. 13 *1163

257 614 Samuel Fisch und Gabriel Orlow. Verfahren zum Herstellen von Werkzeugstahl durch Schmelzen von Eisen mit Cyaneisen. 1913 834

257 686 Oskar Rudbach. Verfahren zum Schmelzen von Roheisen in Kuppelöfen unter Beigabe von Sauerstoffverbindungen des Mangans zur Verhütung der Aufnahme von Schwefel durch das Eisen. 1913 695

257 771 Dipl.-Ing. Alfons Berger. Beschickungsmaschine für Stahl- und Walzwerke. 1913 836

257 884 Gottlieb Hammesfahr. Ofen zum Härten und Anlassen von Stahlwaren, wie Messer, Scheren u. dgl., bei dem die anzuwärmenden Werkstücke in einem von Heizgasen durchzogenen und mit Arbeitsöffnungen versehenen Kanal liegen. 13 *1123

257 885 Fried. Krupp, Akt.-Ges., Grusonwerk. Blockdrücker. 13 *1163

257 970 Deutsche Maschinenfabrik, A.-G. Deckel mit Dichtungsfläche für Hochofenbegichtungskübel. 13 *1164

258 098 Friedr. Kohlhaas. Verfahren, hochprozentigen Manganstahl leicht bearbeitungsfähig zu machen. 1913 836

258 147 Georgs-Marien-Bergwerks- und Hütten-Verein, Akt.-Ges. Stoßofen mit Regenerativfeuerung. 13 *1123

258 253 Firma Albert Hahn. Auf Konsolen ruhendes Verteilungsrohr für Hochöfen. 13 *1212

258 501 Rudolf Kunz. Eisernes Hochofengestell ohne innere Auskleidung. 13 *1162

258 607 Böllinghaus & Rose. Muffelofen zum Anlassen von Stahlwaren. 13 *1334

258 709 Zusatz zu 256 303. Dr. Henri Naegell. Verfahren zur vollständigen Ausnutzung basischer Phosphatschlacken. 13 1253

258 710 Gosch Möller. Einrichtung zum Kühlen von glühendem, draht- oder bandförmigem Walzgut in einem sauerstofffreien Raum. 13 *1334

258 834 Zusatz zu 255 240. Deutsch-Luxemburgische Bergwerks- und Hütten-Akt.-Ges. Herstellung von hochwertigem Stahl und hochprozentiger Phosphatschlacke im Herdofen nach dem Roheisenerzprozeß im Kippofen. 13 1334

258 981 Zusatz zu 250 999. Dellwik-Fleischer - Wassergas - Gesellschaft m. b. H. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Edelstahl. 13 *1284

259 367 Julius Oppenheuser. Verfahren und Vorrichtung zur Winderhitzung mittels Cowperapparate. 13 *1253

259 629 Deutsche Maschinenfabrik, A.-G. Vorrichtung zum Sichern der Beschickungskübel von Schachtöfen o. dgl. gegen das Abgleiten von dem Tragorgan der Aufzugskatze. 13 *1335

260 332 Bochumer Verein für Bergbau und Gußstahlfabrikation. Lagerung für Kippgefäße, insbesondere solche für flüssiges Eisen oder flüssige Schlacke. 13 *1415

260 568 Deutsche Maschinenfabrik, A.-G. Wendevorrichtung für zu wärmende Brammen. 13 *1414

260 759 Fritz Dehnert. Vorrichtung zum Pressen und Härten von Federn und sonstigen in Matrizen gebogenen Gegenständen. 13 *1414

260 806 Eugen Fochtenberger. Verfahren der Herstellung eines Einsatz-Härtemittels aus tierischen und pflanzlichen Abfallstoffen. 13 1413

261 041 Carl Kugel. Gasdicht abschließbarer Kühlraum für Glühöfen zum kontinuierlichen Blankglühen von Metallen in stehenden Retorten. 13 *1415

261 354 Georg Falter. Ofen zum Ausglühen von Metallgegenständen in einer Atmosphäre von nichtoxydierenden Gasen. 13 *1497

261 355 Toussaint Levoz. Elektrischer Ofen mit gleichzeitiger Bogen- und Widerstandsheizung. 13 *1497

261 512 Louis Pletsch und Max Olbrich. Vorschubvorrichtung für ununterbrochen arbeitende Wärmöfen. 13 *1539

261 513 Fried. Krupp, Akt.-Ges., Grusonwerk. Vorkammer mit Füllaufsatz für Glühöfen. 13 *1539

261 600 Siemens-Schuckert-Werke, G. m. b. H. Vorrichtung zum Anzeigen der Beschickungshöhe von Hochöfen durch eine Prüfstange (Sonde). 13 *1539

261 694 Zusatz zu 145 943. Franz Dahl. Stützschienen für Glühherdsohlen von Wärmöfen mit Werkstückeinschiebevorrichtung. 13 *1580

261 736 J. Pohlig, Akt.-Ges., u. Adolf Küppers. Befestigungs- und Sicherheitsvorrichtung für die mit einem Querhaupt versehene Aufhängestange der Kübel von Hochofenschrägaufzügen. 13 *1580

261 784 Dipl.-Ing. Adolf Kroll sen. Verfahren zum Vereinigen von Feinerz, Gichtstaub u. dgl. durch Schmelzen. 13 1496

261 828 Knox Pressed & Welded Steel Co. Türgeschränk, insbesondere für hüttentechnische Oefen. 13 *1538

261 829 Jossingfjord Manufacturing Co. A./S. Kippvorrichtung für metallurgische Oefen, bei denen die den Ofen tragenden Kufen auf geraden Schienen laufen und das Kippen des Ofens durch eine an diesen in annähernd senkrechter Richtung angreifende Schubstange erfolgt. 13 *1579

261 830 Friedrich Siemens. Verfahren zum Herausschmelzen des Zunders aus Wärmöfen mit basischem Herde. 13 1539

262 083 Carl Henning. Verfahren zur Erzeugung eines Gußeisens von hoher Zugfestigkeit durch Vermischen von Gußeisen mit stärker entkohltem Eisen. 13 1539

262 239 Augustin Emilio Bourcoud. Verfahren und Einrichtung zur Herstellung eines von schädlichen Beimengungen, insbesondere Schwefel, möglichst freien Eisens oder anderen Metalls. 13 •1750

262 240 Brown Hoisting Machinery Company. Beschickungsvorrichtung für Hochöfen u. dgl. 13 •1704

262 241 Firma G. Polysius, Eisengießerei und Maschinenfabrik. Verfahren nebst Ofenanlage zum Agglomerieren mulmiger Erze, Kiesabbrände, Gichtstaub u. dgl., bei welchem das Rösten und das Agglomerieren des Gutes in getrennten Trommeln stattfindet. 13 •1874

262 282 Heinrich Nettgens. Verfahren zum Ausschmieden von Eisen- und Stahlwaren, die nach voraufgegangener Auftragung einer gut haftenden Härtemasse in einem schmelzflüssigen Bade gehärtet worden sind. 13 1579

262 543 Joseph Lambot. Kippbarer Herdofen, bei dem die Gas- und Luftzüge beim Kippen des Herdes mit den Wärmekammern gasdicht verbunden bleiben. 13 •1666

262 968 Erik Algot Berglöf. Verfahren und Ofen zur Gewinnung von Metallen, insbesondere von Eisen, unmittelbar aus Erzen. 13 1750

262 969 Dipl.-Ing. Heinrich Pöppelmann. Vorrichtung zum Körnen und Verladen von Schlakken. 13 •1789

262 971 Robert Röntgen. Selbsttätige Vorrichtung zum Härten von Gegenständen, bei der die Gegenstände mittels einer Fördereinrichtung nacheinander einer Wärmequelle, einem Kühlbehälter und gegebenenfalls einem Anlaßraum zugeführt werden. 13 •2037

263 205 Wetcarbonizing Limited. Verfahren zum Erschmelzen von Metallen, insbesondere von Eisen, aus ihren Erzen in einem elektrischen Ofen. 13 •1914

263 247 Louis Pletsch und Max Olbrich. Heizgasführung bei Kanalöfen zum Glühen von Blechen, Bandeisen, Draht o. dgl. in Kisten oder Muffeln. 13 •1914

263 345 Emil Opderbeck. Lasthaken, insbesondere für die Kübelstange von Hochofenschrägaufzügen. 13 •1790

263 615 Westdeutsche Thomasphosphat-Werke G. m. b. H. Ofen zum elektrischen Schmelzen und Raffinieren von Metallen, insbesondere von Stahl. 13 •2036

263 746 Walter Borbet. Verfahren nebst Ofen zur Erhaltung der Köpfe von Martinöfen durch Kühlung derselben mittels in den Ofen eingeführter Luft. 13 •1956

263 772 Hermann Schöneweg. Rohr zum Sprengen in heißen Massen, namentlich in Hochöfen. 13 •1956

263 773 F. L. Smidth & Co. Verfahren zum Agglomerieren von Erzen im Drehrohrofen. 13 1956

263 774 J. Pohlig, Akt.-Ges., u. Adolf Küppers. Vorrichtung zum gasdichten Abschließen der Beschickungskübel von Hochofenschrägaufzügen. 13 •2037

263 775 Rombacher Hüttenwerke, Jegor Israel Bronn und Wilhelm Schemmann. Stichlochverschluß für kippbare Eisen- und Stahlschmelzöfen mit in der Ausgußschnauze angebrachtem Stichloch. 13 •2158

263 776 Dipl.-Ing. Louis Pletsch. Verfahren zum zunderfreien Wärmen von stab- und blechförmigem Walzgut in einem Kanalofen. 13 •2083

263 777 Wilhelm Allabor und Jean Allabor. Vorrichtung zum teilweisen Härten von Metallgegenständen. 13 •2157

264 018 Dr. Pierre Hugo Ledeboer. Verfahren zur Gewinnung von titanfreiem Eisen aus titanhaltigen Eisensanden. 13 2125

264 019 Allgemeine Elektricitäts-Gesellschaft. Glühofen mit außerhalb des Glühraumes gelagerter Förderkette. 13 •2125

264 802 Franz Dahl. Verfahren zum Einbinden von Gichtstaub. 13 2125

264 803 Paul Orywall und Firma Gebr. Bauer. Ofen zur Oberflächenkohlung von Eisen- und Stahlwaren, insbesondere von Werkzeugen, mittels Kohlenwasserstoffgase. 13 2125
Vgl. auch 13 1358

264 930 Maschinenbau-Akt.-Ges. Tigler. Vom Windwerk eines Kranes, einer Katze o. dgl. bewegte Greif- und Transportzange für Hochofenbegichtungskübel o. dgl. mit trichterartiger Einführungsvorrichtung für die Kübelstange. 1914 •31

265 305 William Speirs Simpson und Howard Oviatt. Verfahren zur Herstellung von Eisen oder Stahl aus Eisenoxyden. 1914 118

265 306 Albert Hiorth. Verfahren zum Raffinieren von Eisen und Stahl. 1914 118

265 589 Gewerkschaft Justine Schottenbach. Drehrohrofen zum Agglomerieren von Erzen. 1914 •160

265 843 Dr. Heinrich Naegell. Verfahren zur Darstellung von Thomasroheisen und ähnlichen manganhaltigen Roheisenarten. 1914 293

266 193 Nikolai Ahlmann. Vorrichtung zur Beseitigung von Ringansätzen bei Drehrohröfen. 1914 •421

266 710 Albert Hiorth. Verfahren zur Gewinnung von Eisen und Stahl direkt aus den Erzen. 1914 •505

266 827 Otto Strack. Wärmespeicher-Zustellung mit beliebig kleinen Einzeldurchgangsöffnungen. 1914 •465

266 936 Paula Prégardien, geb. Neumann. Einrichtung zur Ausnutzung der Abhitze von Cowperapparaten. 1914 •504

266 974 Otto Uehlendahl. Tiefofen. 1914 •598

267 261 Zusatz zu 255 240. Deutsch-Luxemburgische Bergwerks- und Hütten-Aktiengesellschaft. Herstellung von hochwertigem Stahl und hochprozentiger Phosphatschlacke. 1914 293

267 582 Firma Dr. Kurt Albert, Chemische Fabrik. Siemens-Martin-Ofen zum Verarbeiten von eisen- oder eisenoxydhaltigen Massen, die flüchtige Metalle enthalten, zwecks Gewinnung der flüchtigen Metalle neben Herstellung von Eisen. 1914 •421

267 771 WestdeutscheThomasphosphat-Werke G. m. b. H. Ofen zum elektrischen Schmelzen und Raffinieren von Metallen, insbesondere von Stahl. 1914 334

268 092 Heinrich Stähler. Vorrichtung zur Verhütung bzw. Beseitigung von Ansätzen in Agglomerieröfen. 1914 •294

268 093 Dr. Jos. Savelsberg. Verfahren zum Sintern von oxydischen Hüttenprodukten und nichtsulfidischen Erzen. 1914 335

268 159 Metallbank und Metallurgische Gesellschaft, Akt.-Ges. Verfahren zur Erzeugung eines an metallischem Eisen reichen Sinterproduktes aus feinen Eisenerzen, Kiesabbränden o. dgl. durch Verblasen unter Verwendung von Kohle. 1914 335

268 278 Friedrich Siemens. Verfahren zum Anwärmen oder Glühen leicht oxydierender Gegenstände im Regenerativofen. 1914 335

268 377 Franz Winkelmann. Schmelzofen bzw. Martinofen mit besonderen Kanälen zum Abführen der Abhitze aus dem Schmelzherd zu den Wärmespeichern oder Rekuperatoren. 1914 •730

268 379 Friedrich Siemens. Tiefofen. 1914 •730

268 883 Dr. Ernst Menne. Verfahren zur Herstellung sauerstoffarmer Manganbriketts. **1914** 638

269 027 Dr. Siegfried Hauser. Hubvorrichtung zum Ein- und Aushängen der Gichtkübel bei Hochofenaufzügen. **1914** *1015

269 028 Dr. Siegfried Hauser. Heb- und senkbarer Zubringerwagen für Hochofenbeschickungskübel. **1914** *1015

269 029 Paul Peters Reese und Samuel Sigourney Wales. Herstellung von Stahl unter Zugabe von Mangan zum Eisenbade zur Verzögerung der Verbrennung seines Kohlenstoffs. **1914** 505

269 241 Dipl.-Ing. Adolf Viktor Kroll. Verfahren zum Einbinden von Feinerz, Gichtstaub u. dgl. **1914** 638

269 297 Dr. Siegfried Hauser. Einrichtung zum selbsttätigen Aufsetzen und Abheben des Deckels von Hochofenbegichtungskübeln mit senkbarem Boden. **1914** *891

269 298 Gesellschaft für Elektrostahlanlagen m. b. H. und Dipl.-Ing. Wilhem Rodenhauser. Zustellung für elektrische Oefen zum Umschmelzen von Ferromangan, Ferrosilizium und anderen Legierungen nebst Arbeitsverfahren für derartige Oefen. **1914** 638

269 418 Carl Kugel. Ununterbrochen arbeitender Ofen zum Blankglühen von Metallen in einer Atmosphäre indifferenter Gase, bei dem sich an eine senkrechte Glühretorte eine Kühlkammer anschließt. **1914** *892

269 472 Hermann Plauson und Georg v. Tischenko. Verfahren zur Herstellung von reinem Stahl oder Gußeisen aus elektrolytisch raffiniertem reinem Eisen. **1914** 543

269 545 Firma Gebr. Schubert. Verfahren der Einsatzhärtung von Eisen- und Stahlgegenständen unter Benutzung einer dickflüssigen oder teigartigen Härtemasse. **1914** 543

269 607 Friedrich Siemens. Stoßofen. **1914** 890

269 927 Charles John Reed. Verfahren zur elektrolytischen Fällung von Eisen aus seiner Sulfatlösung. **1914** 852

270 535 William Speirs Simpson. Vorrichtung zum Härten der Oberfläche von Eisen- und Stahlwaren durch Zementation und Einführen von Metallen in die Oberfläche mittels des elektrischen Stromes im Vakuum. **14** *1272

270 657 Georg v. Tischenko. Verfahren und Einrichtung zur elektrolytischen Gewinnung von Eisen unter Verwendung einer heizbaren Kathode. **1914** 1015

270 879 Thomas Bond Rogerson. Hochofen mit einem unter der üblichen Beschickungsvorrichtung angeordneten Trichter. **1914** *1182

271 367 Firma G. Polysius. Verfahren und Anlage zum Verhütten von Feinerzen o. dgl. auf Eisen durch Agglomerieren derselben im Drehrohrofen und Verschmelzen im Hochofen. **1914** *1015

271 576 Cöln-Müsener Bergwerks-Act.-Verein. Verfahren zum Austreiben von Arsen aus Eisen- und Manganerzen durch Rösten. **1914** 1016

271 577 Carl Kugel. Vorrichtung zum absatzweisen Fördern von Glühwagen in dem an den Glühraum angeschlossenen und durch Schieber absperrbaren Kühlraum. **14** *1467

271 649 Joseph Lambot. Kippbarer Herdofen, bei dem die Gas- und Luftkanäle mit den Heizkammern auch während des Kippens des Ofens gasdicht verbunden sind. **14** *1354

271 683 Zusatz zu 248 437. Westdeutsche Thomasphosphat-Werke, G. m. b. H. Verfahren zur Erzielung guter Durchmischung eines Stahlbades durch horizontale und vertikale Drehfelder, gleichzeitig zur Erzielung eines ruhigen Ofenganges und besonders starker Beheizung eines Bades von unten. **14** *1354

271 987 Deutsche Maschinenfabrik, A.-G. Lasthebevorrichtung mit heb- und senkbarem, wippbar gelagertem Tragarm. **14** *1466

271 695 Dr. Ernst Schröder. Verfahren nebst Drehrohrofen zum Vorbereiten oxydischer Eisenerze für die magnetische Aufbereitung durch reduzierendes Erhitzen mittels einer Flamme. **1914** 1016

271 822 Brück, Kretschel & Co., Eisengießerei und Maschinenfabrik. Verfahren zum Brikettieren von Feinerzen, Kiesabbränden und sonstigen verhüttbaren oder verschmelzbaren Stoffen mittels Zusatzes von Bindemitteln. **1914** 1016

271 986 Dipl.-Ing. Adolf Viktor Kroll. Verfahren zum Zusammenbinden von feinkörnigem, kleinstückigem oder mürbem Gut durch Zusammensintern, -schmelzen, -schweißen oder -backen. **14** 1272

272 078 Dr. Wilhelm Schumacher. Verfahren zur Erhöhung der Bindefähigkeit von Gichtstaub zu Brikettierungszwecken. **14** 1272

272 294 Edward Kerr. Röstverfahren für Erze, insbesondere für Eisenerze. **14** 1467

272 418 Ferdinand Heberlein. Verfahren zum Frischen von Eisen im Martinofen o. dgl. mittels zu Stücken geformter Erze. **14** 1467

272 727 Eugen Fochtenberger. Verfahren zum Mischen von Metallen mit weit voneinander liegenden Schmelzpunkten unter Einführung eines Metalles von geringerem Schmelzpunkt in besonderer Verpackung. **14** 1272

273 076 Dr.-Ing. Engelbert Leber und A. Bunsen. Steinerner Winderhitzer. **14** *1800

273 258 Walther Mathesius. Wärmeaustauschapparat. **14** 1893

273 277 Dr. Wilhelm Buddëus. Verfahren zum Rösten und Sintern von Erzen und Hüttenerzeugnissen, z. B. Eisen- und Manganerzen, Kiesabbränden, Gichtstaub, Blende usw., durch Verblasen unter gesonderter Lagerung des Brennstoffs. **14** 1390

273 613 Carl Bayer und Georg Tümmler. Vorrichtung zum Begichten von Hochöfen u. dgl. **14** *1832

273 714 Zusatz zu 273 076. Dr.-Ing. Engelbart Leber und Albert Bunsen. Steinerner Winderhitzer. **14** 1800

274 281 Aktiengesellschaft Brown, Boveri & Cie. Windentfeuchtung für Hochofenbetriebe und sonstige hüttentechnische und andere Zwecke, wobei die Entfeuchtung der Luft durch Expansion bewirkt wird. **1915** *53

274 282 Zusatz zu 248 165. Eickworth & Sturm. Stoßofen mit Vorherd und Durchweichungsherd, in dem die Blöcke von oben und unten beheizt werden können. **14** *1892

274 541 Eduard Züblin. Tragvorrichtung für Hochofenbeschickungskübel. **1915** *85

274 608 Maschinenfabrik Augsburg-Nürnberg, A.-G. Verschluß für Schachtöfen, bei denen der Deckel oder die Verschlußhaube vom Aufzugwagen mitgeführt wird. **1915** *148

274 966 Wilhelm Weber und Heinr. Stähler, Fabrik für Dampfkessel und Eisenkonstruktionen. Röstofen für Eisenstein. **1915** *85

275 348 Christian Emonts. Vorrichtung zum Erhitzen zu härtender Werkstücke mit Hilfe von Gasflammen, die in entsprechender Zahl über die zu beheizenden Oberflächenteile des Werkstückes verteilt sind. **1915** *148

275 582 G. Polysius, Eisengießerei und Maschinenfabrik. Verfahren zur Erhöhung der Ausbeute von Rotierern, wie sie insbesondere zum Agglomerieren von Eisenerzen Verwendung finden. **1915** 26

276 250 Zusatz zu 272 078. Dr. Wilhelm Schumacher. Verfahren zur Erhöhung der Bindefähigkeit von Gichtstaub zu

Brikettierungszwecken. **1915** 273

276 348 Heinr. Stähler, Fabrik für Dampfkessel und Eisenkonstruktionen. Grube zum Füllen der Beschickungskübel von Schachtöfen. **1915** *640

276 424 Willi Karl Bartsch. Verfahren und Vorrichtung zum Zusammensinternlassen von feinen oxydischen Erzen und Hüttenprodukten durch Verblasen auf einer bewegten, endlosen Unterlage. **1915** *352

276 478 Friedrich Wilhelm Kaus und Albert Römer. Glühtopf zum Blankglühen oder Zunderfreiglühen mit Deckelkammer zur Aufnahme von Kohle, Eisenspänen o. dgl. **1915** *352

277 093 Georg Crusius. Verfahren zur Brikettierung von Eisenerzen, Thomasschlacke usw. **1915** 402

277 282 Friedrich C. W. Timm. Verfahren zum Reduzieren von Eisenerzen und anderen eisenhaltigen Stoffen im diskontinuierlich betriebenen Schachtofen mittels hindurchgeleiteter heißer reduzierender Gase, wobei vor dem Reduzieren die Beschickung mittels hindurchgeleiteter Gase von vorwiegend oxydierendem Charakter erhitzt wird. **15** 714

277 367 Josef Allgaier. Ofen zum Glühen von Metallgegenständen mit Vorraum zur Erzielung eines Wärmeaustausches zwischen dem einlaufenden kalten und dem auslaufenden heißen geglühten Gut. **1915** 593

277 400 Max Zillgen und Emil Opderbeck. Wassergekühlte Blasform für Schachtöfen, bei welcher zur Vermeidung von Wärmeverlusten ein aus schlechten Wärmeleitern bestehendes Futter eingebaut ist. **1915** *538

277 706 Deutsche Maschinenfabrik, A.-G. Hochofenschrägaufzug für Kübelbegichtung mit getrennt von der Aufzugskatze angeordnetem Kübeldeckel. **1915** *538

277 763 Joseph Lambot. Abnehmbarer Kopf für schwingende Oefen. **1915** *538

277 764 Otto Thiel. Konverterverfahren. **1915** 619

277 765 Knox Pressed & Welded Steel Company. Auswechselbares, wassergekühltes Mundstück für die Heizgaskanäle an Herdöfen mit Regenerativfeuerung, insbesondere zur Stahlerzeugung, bei welchem der Heizgaskanal und die Luftkanäle in eine gemeinsame Stirnwand eingebaut sind. **1915** *619

277 854 G. Polysius, Eisengießerei und Maschinenfabrik. Verfahren und Vorrichtung zum Agglomerieren und Sintern von Gut aller Art mittels flammenloser Oberflächenfeuerung. **1915** *618

277 855 Grohmann & Co. G. m. b. H. Eisen und Silizium enthaltende Legierung zur Herstellung von säure- und temperaturbeständigen Gegenständen. **1915** 619

277 904 Charles Henry Leinert. Verfahren und Einrichtung zum Kühlen und Entwässern von Gasen oder Luft, insbesondere für hüttentechnische Zwecke. **1915** 594

277 953 Alleyne Reynolds. Verfahren zur Endbehandlung von Stahl im Herdofen wie Martinofen oder sonstwie in oxydierender Atmosphäre wie in Pfannen, um ihn oxydfrei zu machen. **1915** 618

278 105 Bernhard Müller-Tromp. Verfahren zur Herstellung von Briketts aus mulmigen Erzen, Gichtstaub und jedweden feinen Mineralien und Abfallprodukten unter Verwendung von Phosphaten als Bindemittel. **15** 715

278 269 C. Heckmann, Akt.-Ges. Wärm- oder Glühöfen mit Rollgang. **15** *692

278 780 Léon Franck-Johannson. Herstellung eines Spezialerzes für die Roheisenerzeugung. **1915** 640

279 393 Pfretzschner & Co., Maschinenfabrik. Elektrische Einrichtung zum Erhitzen der auszuglühenden oder zu härtenden Enden von Bohrern, insbesondere von Gesteinsbohrern, vor Ort. **15** *864

279 499 Zusatz zu 257 884. Gottlieb Hammesfahr. Ofen zum Härten und Anlassen von Stahlwaren, wie Messer, Scheren u. dgl., bei dem die anzuwärmenden Werkstücke in einem von Heizgasen durchzogenen und mit Arbeitsöffnungen versehenen Kanal liegen. **15** *838

279 542 Franz Dahl. Verfahren zur Bewältigung der bei der Stahlherstellung entfallenden Schlackenmassen unter Benutzung von Sammelgefäßen. **15** 838

279 869 Eickworth & Sturm, G. m. b. H. Kistenglühofen, den die Heizgase in der Längsrichtung entgegen der Fahrtrichtung der Wagen durchziehen. **15** *959

279 989 Elektrostahl, G. m. b. H. Verfahren, flüssigem Stahl in einem basischen Elektro-Ofen saure Eigenschaften zu geben. **15** 912

280 043 Dipl.-Ing. Hermann von Nostitz und Jänkendorf. Kühlbarer Tragring für gemauerte Hochofenschächte. **15** *959

280 044 Deutsch-Luxemburgische Bergwerks- und Hütten-Akt.-Ges. Herstellung von hochwertigem Stahl und hochprozentiger Phosphatschlacke nach dem Roheisenerzprozeß im Herdofen für Roheisen mit hohem Siliziumgehalt, wobei das Eisen im Ofen verbleibt und zwei Vorschlacken nacheinander gebildet und abgezogen werden. **15** 959

280 413 Frank Orth. Gewölbe für Herdöfen mit erhöhten Druckrippen und dazwischen liegenden Deckenabschnitten. **15** *958

280 414 Dr. Kurt Albert, Chemische Fabrik, und Otto Schleimer. Verfahren zur Herstellung von Flußeisen oder -stahl aus verzinkten Blechabfällen. **15** 960

280 512 Dittmann-Neuhaus & Gabriel Bergenthal, Aktiengesellschaft. Verfahren und Vorrichtung zur Kühlung des Härteöles. **15** 985

280 560 Wärme - Verwertungs - Gesellschaft m. b. H. Von seiner Grundplatte abhebbarer Schlackenbehälter. **15** *960

280 979 Wärme - Verwertungs - Gesellschaft m. b. H. Verfahren zur nutzbringenden Kühlung von Schlacken in hohlwandigen Behältern, durch deren Hohlwände Wasser geleitet wird. **15** 1086

281 105 Norman Erskine Maccallum. Verfahren zum Entfernen oder Verhindern von Anhäufungen nicht verbrennbarer Ablagerungen in Regeneratoren, insbesondere von Martinöfen. **15** 1087

281 178 Wilhelm Weber und Heinr. Stähler, Fabrik für Dampfkessel- und Eisenkonstruktionen. Einrichtung zum mechanischen Entleeren und Aufbereiten des Röstgutes aus Eisensteinröstöfen. **15** *1087

281 311 Walther Mathesius. Verfahren zur Gewinnung von metallischem Eisen durch Reduktion des in den Erzen enthaltenen Eisenoxyds mittels Kohlenoxyds oder kohlenstoffhaltiger Gase bei konstant erhaltener, unterhalb der Sinterungstemperatur liegender Temperatur, unter so weitgehender Vorwärmung von Gas und Erz, daß die beabsichtigte Umsetzung ohne weitere Wärmezufuhr von außen verläuft. **15** 1086

281 386 Stahlwerk Becker, Akt.-Ges. Verfahren zur Erhöhung der Schnitthaltigkeit von Schnellarbeitsstahl. **15** 1060

281 444 Zusatz zu 280 979. Wärme-Verwertungs-Gesellschaft m. b. H. Verfahren zur nutzbringenden Kühlung von Schlacken in hohlwandigen Behältern, durch deren Hohlwände Wasser geleitet wird. **15** 1109

281 474 Zusatz zu 280 979. Wärme-Verwertungs-Gesellschaft m. b. H. Verfahren zur nutzbringenden Kühlung von Schlacken in hohlwandigen Behältern, durch deren Hohlwände Wasser geleitet wird. **15** 1207

281 817 Zusatz zu 266 533. Fried. Krupp, Akt.-Ges. Stoßofen mit Regenerativfeuerung, der durch Gase von geringem Heizwert beheizt wird. **15** *1207

281 832 Deutsche Maschinenfabrik, A.-G. Mit Einführungstrichter versehene Zange zum Erfassen und Befördern von Hochofenbegichtungskübeln o. dgl., deren Tragstangen in einen Bund auslaufen. **15** *1207

281 944 Martin Werner. Beilage zur Einsatzhärtung von Zahnrädern mit Schutz der Zahnkanten an den Stirnseiten. **15** 1109

282 137 Aktiebolaget Gröndals Patenter. Verfahren zum reduzierenden Agglomerieren von Erzen. **1916** 21

282 228 Egon Dreves. Abdichtung des oberen gegen den unteren Ofenteil bei Kanalöfen. **15** *1305

282 462 James Churchward. Mischerartiger Drehofen, insbesondere mit elektrischer Beheizung und Gießpfanne. **1916** *94

282 495 Michel Johann Lackner. Kühlung von Ofenköpfen, insbesondere von Siemens-Martin-Oefen. **1916** *20

282 574 Eisenwerk Jagstfeld, G. m. b. H. Verfahren und Ofenanlage zur Gewinnung von metallischem Eisen aus mulmigen Erzen und von Kohlenoxydgas aus minderwertigem Brennstoff durch getrennten Reduktions- und Schmelzprozeß. **1916** *125

282 575 Siemens & Halske, Akt.-Ges. Verfahren zur Herstellung von tantalhaltigen Eisen- und Stahllegierungen. **15** 1332

282 666 Deutsche Maschinenfabrik, A.-G. Doppelter Gichtverschluß. **1916** *126

282 993 Deutsche Maschinenfabrik, A.-G. Greifvorrichtung mit wagerechtem Schwengel für Blöcke o. dgl. **1916** 126

283 636 Th. Goldschmidt, A.-G. Verfahren zur Erhöhung der Ausbeute an Chrom bei der aluminothermischen Herstellung von kohlefreiem Ferrochrom aus Chromeisenstein. **1916** 21

283 872 Felix Meyer. Verfahren zum Agglomerieren von Gichtstaub, mulmigen Erzen u. dgl. durch Verblasen eines Gemisches dieser Stoffe mit einem Brennstoff. **15** 1236

284 236 Adolf Blezinger. Aufrecht stehender Wärmeofen. **1916** *273

284 602 Manganese Steel Rail Company. Verfahren der Vorbereitung von Manganstahlblöcken für die mechanische Formgebung, z. B. durch Walzen. **1916** 247

284 668 Firma Heinr. Stähler. Abdeckung für Beschickungskübel von Schachtöfen u. dgl. **1916** *273

284 859 Karl Stratmann. Verfahren der Einsatzhärtung eiserner Gegenstände mittels pulverförmiger Härtemittel in stehenden Retorten, die nach unten entleert werden. **1916** 247

285 078 Dr. Friedrich Schuster und Carl Lichtenstern. Verfahren zur Brikettierung von Ruß, insbesondere von Generatorenruß o. dgl., mit Gichtstaub, Feinerzen u. dgl. **1916** 247

285 423 Zusatz zu 283 636. Th. Goldschmidt, A.-G. Verfahren zur Erhöhung der Ausbeute an Chrom aus Chromeisenstein bei der aluminothermischen Herstellung von kohlefreien Chromlegierungen. **1916** 247

285 464 Dr. Robert Hübner. Verfahren zur Brikettierung von eisenhaltigem Flugstaub. **1916** 247

285 465 Nitrogen Products Company. Verfahren zum Entkohlen von Eisen, Stahl, Chrom, Mangan, Nickel oder Kobalt oder anderen kohlenstoffhaltigen Metallen mittels eines Alkalimetalles oder Erdalkalimetalles, wie Barium. **1916** 126

285 503 J. W. Dunker, G. m. b. H. Vorrichtung zum Härten und Anlassen von Stahldübeln, Stimmnägeln oder ähnlichen Massenartikeln. **1916** 248

285 611 Jünkerather Gewerkschaft. Bärendrücker zum Losdrücken von Mündungsbären. **1916** *591

285 913 Selas, Akt.-Ges. Einrichtung zum Agglomerieren von Feinerzen, die auf stetig vorwärts bewegten Rosten an einem Zündbrenner vorbei- und über Saugluftkästen hinweggeführt werden. **1916** *567

285 956 Rombacher Hüttenwerke und Jegor Israel Bronn. Verfahren zum Umschmelzen von Ferromangan und ähnlichen Legierungen im elektrischen Herdofen mit übersichtlicher Schmelzbadoberfläche und mit von oben hineinragender Elektrode. **1916** 126

286 126 Friedrich Kürschner. Zange zum Halten der auf einem Grundkörper zu befestigenden Feilenblätter während des Härtens, bei welcher das Feilenblatt in der ganzen Länge zwischen zwei Backen eingespannt wird und von allen Seiten von der Härteflüssigkeit umspült werden kann. **1916** *471

286 149 J. Pohlig, Akt.-Ges., und Dipl.-Ing. Adolf Küppers. Haubenhubvorrichtung für Kübelkatzen von Hochofenschrägaufzügen. **1916** *351

286 236 Deutsche Maschinenfabrik, A.-G. Schrägaufzug zum Begichten von Hochöfen, bei dem der Kübeldeckel, getrennt von der Aufzugskatze, am Aufzugsgerüst selbst angebracht ist. **1916** *470

286 369 James Churchward. Verfahren zur Umwandlung des kristallinischen Gefüges kohlenstoffhaltiger Metalle, insbesondere Stahl, in ein sehniges oder faseriges Gefüge. **1916** 248[1])

286 464 Façoneisen - Walzwerk L. Mannstaedt & Cie., Akt.-Ges. Verfahren und Ofen zur Einsatzhärtung von kalibrierten und gravierten Walzen, Richtrollen o. dgl. mittels eines pulverförmigen Härtemittels. **16** *660

286 607 Adolf Kroll sen. Verfahren zum Zusammenbinden von mit Brennstoff vermischtem Feinerz, Gichtstaub u. dgl. durch Schmelzen zu einer flüssigen Schlacke im Schachtofen. **1916** 273

286 608 Vereinigte Eisenhütten- und Maschinenbau-Akt.-Ges. Wagen mit Kippbehälter, insbesondere für Roheisen, Stahl, flüssige Schlacke u. dgl., dessen Kippbehälter zunächst nur gekippt, dann aber gleichzeitig gehoben und gekippt wird, und zwar so, daß seine Ausgußschnauze möglichst in derselben Höhenlage verbleibt. **1916** *591

286 647 Gebrüder Pierburg. Kombinierter Salzbad-, Vorwärm- und Anlaßofen. **1916** *399

286 692 Dr. Wilhelm Buddéus. Verfahren zum Zusammensinternlassen von feinen oxydischen Erzen und Hüttenerzeugnissen. **1916** 248

286 847 Manganese Steel Rail Company. Verfahren zur Erzeugung widerstandsfähiger, von Schieferungen und Plattenbildung freier Manganstahlschmiedestücke. **1916** 398

286 859 Carl Röhling. Stoßofen für ringförmige Körper, insbesondere für spiralförmig aufgewickelte Bleche. **1916** *591

286 860 Friedrich Siemens. Blankglühofen. **1916** *592

287 190 Maschinenfabrik Epp & Fekete. Schrägaufzug zur Beschickung von Kuppelöfen, bei welchen der mit Klappboden versehene Fahrkübel in das Innere des Ofens hineingelangt, nebst Kübelfahrgestell. **1916** *591

---

[1]) Das Patent ist daselbst zweimal behandelt.

287 244 Wärme-Verwertungs-Ges. m. b. H. Schlackenkübel für das Verfahren zur nutzbringenden Kühlung von Schlacken in hohlwandigen Behältern, durch deren hohle Wände Wasser geleitet wird. 1916 *399

287 319 Paul Orywall und Gebr. Bauer. Verfahren der Oberflächenkohlung von Eisen- und Stahlgegenständen mittels kohlend wirkender Gase oder Dämpfe. 16 *660

287 606 C. A. Brackelsberg. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Agglomeraten aus pulvrigen Stoffen und Laugen im Drehrohr. 1916 592

287 664 Ernst Hofmann. Verfahren zur Verwertung des Gichtgases von Hochöfen. 1916 274

287 665 Dr. Max Lindner. Verfahren zur Herstellung hochwertiger Lederkohle zum Härten von Stahl und Eisen. 1916 374

287 666 Emil Skamel. Ringförmiger Wärmofen mit drehbarem, nach außen geneigtem Herd. 16 *877

288 162 Karl Issem. Zementationsofen. 16 *661

288 437 Aktiengesellschaft Lauchhammer. Wärmofen für Blöcke, Brammen u. dgl., bestehend aus einem Regenerativ-Herdofen mit anschließenden Stoß- oder Rollbahnen. 1916 *593

288 501 J. Pohlig, Akt.-Ges. Gichtverschluß für Hochöfen. 16 *905

288 519 Friedrich Siemens. Verfahren und Stoßofen zum Wärmen von Blöcken. 16 *905

288 660 Dr. Ernst Fredrik Kristian Harbeck. Verfahren zur elektrolytischen Herstellung von schmiedbarem Eisen von beliebiger Dicke unter Anwendung einer Lösung von kieselfluorwasserstoffsaurem Eisen als Elektrolyten. 16 974

288 822 G. & J. Jaeger, G. m. b. H. Gegossene Windform für Hochöfen. 16 *974

288 922 Fritz Werner. Verfahren zum Härten von Gewehrläufen. 16 947

289 178 Ewald Schreiber. Deckel für senkrechte Oefen, Gruben o. dgl. mit winkelförmigen Ansätzen, die einem zum Abheben und Aufsetzen des Deckels dienenden Hebezeug, z. B. einer Kranzange, das Angreifen ermöglichen und es in eine Mittelebene führen. 16 *905

289 367 Josef Prégardien. Aus gleichartigen Rohrelementen zusammengesetzter Wärmeaustauscher. 1916 593

289 418 Gesellschaft für Elektrostahlanlagen m. b. H. und Dipl.-Ing. Wilhelm Rodenhauser. Verfahren zum Umschmelzen von Ferromangan, Ferrosilizium und anderen Kohlenstoff aufnehmenden Legierungen in elektrischen Oefen. 1916 592

289 604 Friedrich Bernhardt. Fahrbarer Ofenkopf für Regenerativflammöfen. 16 *1000

289 727 Det Norske a/s for elektrokemisk Industri. Verfahren zur Verhinderung des Zerfallens von Eisenerz und Eisenerzbriketts unter der Einwirkung heißer kohlenoxydhaltiger Gase während der Verhüttung. 16 1000

289 766 Wilhelm Möllhoff. Verfahren des ununterbrochenen Blankglühens von Eisen- und Metallwaren in einem gasdicht geschlossenen, während des Glühens mit reduzierenden (brennbaren) Gasen gefüllten Raum. 16 758

289 911 Dr.-Ing. Friedrich Lilge. Begichtungseinrichtung für Hochöfen. 16 *758

290 309 Heinrich König. Verfahren zum Desoxydieren von Flußeisen, Stahl oder Kupfer durch Behandlung im flüssigen Zustande mit Gleichstrom. 16 830

290 524 Hellmuth Münter. Kontinuierlich arbeitender Flammofen mit Vorwärm-, Glüh- und Kühlzone, z. B. zum Behandeln von Tempergut. 16 *1045

290 631 Zusatz zu 264 018. Dr. Pierre Hugo Ledeboer. Verfahren zur Gewinnung von titanfreiem Eisen aus titanhaltigen Eisensanden durch Mischen derselben mit Kohle und Erhitzen bis zur Verflüssigung des unreduziert gebliebenen Titans in Form eines Titanats ohne Schmelzen des reduzierten Eisens. 16 926

290 632 Otto Thiel. Basisches Stahlgewinnungsverfahren, bei dem Martinofen und Konverter in der Weise zusammen arbeiten, daß die einen Teile der Charge im Martinofen und die anderen Teile der Charge im Konverter einer oxydierenden Vorbehandlung unterworfen werden. 16 1071

290 686 William Foster Clark. Fahrbare Beschickungsmaschine zum Einsetzen von Stabeisen in den Heizofen. 1917 *20

291 039 Zusatz zu 274 608. Maschinenfabrik Augsburg-Nürnberg, A.-G. Schachtofenverschluß. 16 *1144

291 187 Siegener Eisenbahnbedarf, Akt.-Ges. Schlackenwagen mit kippbarem Behälter, dessen Kippbewegung von derjenigen der Laufachse abgeleitet wird. 1917 117

291 394 Friedrich Siemens. Verfahren der Beheizung von Blöcken in Stoßöfen von unten und von oben. 1917 117

291 401 Zusatz zu 290 309. Heinrich König. Verfahren zum Desoxydieren von Flußeisen, Stahl oder Kupfer durch Behandlung im flüssigen Zustande mit Gleichstrom. 16 1162

291 689 Edwin Bosshardt. Herdofen nach Art der Siemens-Martin-Oefen, bei dem sich unmittelbar an jede der beiden Kopfseiten des Ofens ein Gasgenerator anschließt. 1917 *67

291 813 J. Pohlig, Akt.-Ges., und Adolf Küppers. Selbsttätig arbeitende Hakensicherung, insbesondere für Hochofenschrägaufzüge. 1917 *118

291 836 Gebr. Pierburg. Kombinierter Salzbad- und Vorwärmofen für Koksfeuerung mit Umkehrung des Feuergasstromes in parallel übereinander angeordneten Kanälen. 16 *1213

292 048 Heinrich Schaaf. Ofen für kleinere Härtebäder mit Vorwärmkammer. 16 *1235

292 190 Eisenwerk und Maschinenbau-Akt.-Ges. Schlackenwagen mit um Ausrollräder kippbarem Schlackenkübel, der in aufrechter Lage durch am Wagengestell angelenkte Arme gestützt wird. 1917 *20

292 682 Leonhard Treuheit. Verfahren zur Desoxydation von Eisen- und Stahllegierungen aller Art unter Verwendung von Ferrosilizium, Siliziumkarbid o. dgl. 1918 118

292 907 Zusatz zu 289 766. Wilhelm Möllhoff. Im Innern nicht unterteilter Ofen zum ununterbrochenen Blankglühen von Eisen- und Metallwaren in einem während des Glühens mit reduzierenden Gasen gefüllten Raum. 1917 *20

292 924 Paul Müller. Mit feuerfesten Steinen auszusetzendes gekühltes Metallgerippe für Ofentüren, insbesondere von Martinöfen, das mit Zu- und Ableitung für das Kühlmittel versehen ist. 16 *1190

293 043 Gesellschaft für Elektrostahlanlagen m. b. H. und Dipl.-Ing. Wilhelm Rodenhauser. Verfahren zur Verhinderung der Ansatzbildung in metallurgischen Schmelz- und Transportvorrichtungen bei leicht oxydierbaren Metallen und Legierungen, insbesondere bei Ferromangan. 16 1263

293 116 Ludwig Conrad Strub. Ofen mit Oel- oder Teerfeuerung für industrielle Zwecke. 16 *1263

293 289 Jünkerather Gewerkschaft. Feststellvorrichtung für Kippgefäße, insbesondere Roheisenmischer, mittels Sperrklinke. 1917 *20

293 470 Zusatz zu 290 309. Heinrich König. Verfahren zum Desoxydieren von Flußeisen, Stahl oder Kupfer auf elektrochemischem Wege durch Behandlung dieser Stoffe in flüssigem Zustande mit Gleichstrom. 1917 188

293 647 Georgs - Marien - Bergwerks- und Hütten-Verein, Akt.-Ges. Verfahren zur Herstellung einer phosphorreichen Eisenlegierung aus minderwertigen Frischofenschlacken. **1917** 293

293 648 Rudolf Schwartz. Verfahren in der Vergütung des Stahles bei Eisenbahnrädern. **1917** 267

293 797 Klas Erik Verner Johansson. Mit Leucht-, Generatorgas oder durch direkte Feuerung beheizter rotierender Glüh- und Härteofen für ununterbrochenen Betrieb und mit Luftabschluß. **1917** *363

293 798 Bunzlauer Werke, Lengersdorff & Comp. Verfahren zur Wärmebehandlung von Eisen und anderen Metallen unter Anwendung eines reduzierenden Gases. **1917** 341

293 876 Gewerkschaft Deutscher Kaiser. Stopfbüchse für Schachtöfen o. dgl., insbesondere für Hochöfen. **1917** *341

293 908 Axel Estelle. Verfahren zur Verarbeitung von im wesentlichen aus Schwefelverbindungen des Eisens bestehenden sulfidischen Erzen und Hüttenprodukten, insbesondere auf ihren Eisen- und Schwefelgehalt. **1917** 293

293 978 Zusatz zu 282 495. Michel Johann Lackner. Verfahren zur Kühlung von Ofenköpfen, insbesondere von Siemens-Martinöfen. **1917** 363

294 022 Aktiengesellschaft Lauchhammer. Trommelförmiger Roheisenmischer. **1917** *363

294 317 Josef Rosen. Kammerglühofen mit Halbgasfeuerung. **1917** *508

294 612 De Fries & Cie., Akt.-Ges. Verfahren und Vorrichtung zur Wärmebehandlung von Metallgegenständen, insbebesondere zum Anlassen gehärteter Stahlteile. **1917** *407

294 707 Harvey Carroll Alford. Ofen zum Reduzieren von Eisenoxyden (Erzen). **1917** *577

294 708 Dr. Gustaf Gröndal und Herman Nilsson. Verfahren und Ofen zum Zusammenbacken fein verteilter oder mulmiger Erze. **1917** *597

294 777 Zusatz zu 288 519. Friedrich Siemens. Stoßofen zum Wärmen von Blöcken. **1917** *597

294 878 Alphonse Baudouin Chantraine. Ofen zum Erhitzen bzw. Ausglühen von Gußblöcken, Geschützrohren u. dgl. **1917** *617

295 322 „Phoenix", Akt. - Ges. für Bergbau und Hüttenbetrieb, Abteilung Hoerder Verein. Verfahren, das Zerspringen von Eisenerzen beim Verschmelzen zu verhüten. **1917** 577

295 493 J. Pohlig, Akt.-Ges., und Johannes Köhler. Bewegungsvorrichtung für den Kübeldeckel bei Hochofenschrägaufzügen. **17** *1035

295 549 Friedrich Lange. Verfahren zur Herstellung von Manganeisen im Hochofen unter Verwendung von sauerstoffreichen Manganerzen. **17** 642

295 550 Carl Renner. Vorrichtung zum Anlassen von Feilenangeln. **17** *1057

295 831 Wärme - Verwertungs - Gesellschaft m. b. H. Verfahren zur Erhöhung der Leistungsfähigkeit von Winderhitzern für Hochofenanlagen u. dgl., bei welchen Heizgas und Verbrennungsluft vermittels Förderelemente eingeführt werden und eine Wärmeaustauschvorrichtung hintergeschaltet ist. **17** 659

295 832 Friedrich Siemens. Stoßofen mit einer außerhalb des Ofens befindlichen Fördervorrichtung. **17** *884

295 842 J. Pohlig, Akt.-Ges., und Johannes Köhler. Vorrichtung zum Begichten von Hochöfen mittels Schrägaufzuges. **17** *884

295 923 Zusatz zu 294 022. Aktiengesellschaft Lauchhammer. Verfahren zum Mischen und Entschwefeln von Roheisen bei Benutzung des Roheisenmischers. **17** 825

296 014 Stahlwerk Thyssen, Akt.-Ges. Fahrbare Vorrichtung zum Entfernen von Ansätzen und Bären an Konvertermündungen, bei welcher ein mit Stößel ausgerüsteter Druckzylinder mittels Zugbänder an den Konverter angelenkt ist. **17** *864

296 086 Friedrich Boecker. Blankglühofen mit Vorkammern zum Ein- und Ausfahren des Glühgutes. **1918** *41

296 102 Carl Kugel. Glühofen, dessen Glühraum an den Seitenwänden durch senkrecht aufsteigende Heizgase erhitzt wird. **17** *782

297 134 Fritz Hoffmann. Verfahren zur Herstellung gemauerter Flammofenherde. **17** *1058

297 244 Ludwig Dankmeyer. Kohlungsmittel. **17** 1057

297 380 Dr. Wilhelm Buddëus. Verfahren und Vorrichtung zum Trocknen von feuchten Erzen. **17** *884

297 381 Franz Kollm. Verfahren zur Herstellung von Konverterböden. **17** 700

297 411 Zusatz zu 290 309. Heinrich König. Verfahren zum Desoxydieren von Flußeisen, Stahl oder Kupfer durch Behandlung im flüssigen Zustande mit Gleichstrom. **17** 682

297 443 Gustav Birkholz. Glühzylinder mit äußerem Rinnenkörper. **1918** *20

297 509 Rudolf Schwartz. Verfahren zur Herstellung von Eisenbahnrädern aus Manganstahl von der erforderlichen Festigkeit und von hohem Widerstand gegen die Abnutzung durch das Rollen, Bremsen usw. sowie von der Beständigkeit dieser Eigenschaften gegenüber der beim Bremsen entstehenden Wärme. **1918** 41

297 525 Otto Frick. Verfahren und Ofen zum Reduzieren von Oxyden, insbesondere von denen des Eisens und Mangans. **17** *1010

297 526 Zusatz zu 279 869. Eickworth & Sturm, G. m. b. H. Kistenglühofen mit hintereinander liegenden Kammern. **1918** *20

297 693 Rudolf Rixfähren. Begichtungswagen für Hochofenschrägaufzüge. **17** *1151

298 275 Carl Giesecke. Verfahren zum Verfestigen von Zusammenballungen aus Feinerzen, Kiesabbränden u. dgl. durch sinterndes Brennen im Schachtofen. **17** *1174

298 303 Maschinenbau-Anstalt Humboldt. Verfahren zum Betriebe von Elektrostahlöfen. **17** 1081

298 339 Axel Estelle. Verfahren zur elektrolytischen Darstellung des Eisens mittels eines aus Alkalilauge bestehenden Elektrolyten. **1918** 80

298 606 Robert Grisson. Verfahren zur Härtung von Werkstücken, Zahnrädern u. dgl. im Elektrolytbade unter Verwendung eines gelösten Elektrolyten und zur Vermeidung der Verziehung derselben. **17** 1010

298 621 Deutsche Maschinenfabrik, A.-G. Masselgießanlage. **17** *1036

298 679 Arthur Ramén. Verfahren zur Herstellung gebrannter Briketts. **1918** 119

298 736 „Phoenix", Akt. - Ges. für Bergbau und Hüttenbetrieb, Abt. Hoerder Verein. Verfahren zum Brikettieren von eisenoxydoxydulhaltigen Stoffen. **17** 1174

298 737 Aktiengesellschaft Lauchhammer, Abt. Hüttenbau Düsseldorf. Vorrichtung zum Verfahren und Anheben der Brennerköpfe von Martinöfen. **17** *1151

298 790 Stahlwerk Thyssen, Akt.-Ges. Wassergekühlte Schälvorrichtung für Drehöfen. **1918** *59

299 226 Aktiengesellschaft Lauchhammer, Abteilung Hüttenbau. Kopfhubwerk für fahrbare Ofenköpfe. **17** *1150

299 431 Th. Goldschmidt, A.-G., und Friedrich Bergius. Verfahren zur Herstellung von metallischem Eisen aus reinen Eisen-Sauerstoff-Verbindungen. **1918** 119

299 438 Aktien-Gesellschaft Lauchhammer, Abt. Hüttenbau. Feststehender Martinofen mit senkrecht zur Ofenlängsachse verfahrbaren Köpfen. **1918** *20

299 439 Franz Märtens. Verfahren zur Desoxydation und Rückkohlung des Eisens. **1918** 41

299 468 Fried. Krupp, Akt.-Ges., Grusonwerk. Verfahren zum Ziegeln oder Zusammenballen von feinen Erzen und Hüttenerzeugnissen unter Beifügung von Salzen. **1918** 139

299 835 Zusatz zu 298 339. Axel Estelle. Verfahren zur elektrolytischen Darstellung des Eisens mittels eines aus Alkalilauge bestehenden Elektrolyten. **1918** 119

300 210 Aktiengesellschaft Lauchhammer, Abt. Hüttenbau. Blockwärmofen. **1918** 225

300 231 Dr.-Ing. Dr. Fritz Wüst. Verfahren zur Durchführung des Thomasprozesses. **1918** 203

300 414 Carl Giesecke. Schachtofen zum Agglomerieren von vorgeformtem Gut. **1918** •139

300 415 Johannes Maerz. Regenerativflammofen. **1918** •250

300 461 Walther Mathesius. Verfahren zum Brikettieren von Eisenerzen, Gichtstaub u. dgl. **1918** 403

300 814 Klas Johannsson. Verfahren zum Glühen und Härten von Metallgegenständen in einer das Metall nicht angreifenden Atmosphäre. **1918** 298

300 815 Hackethal-Draht- und Kabelwerke, Akt.-Ges. Verfahren zum Glühen von Stangenmaterial und Ofen zu seiner Ausführung. **1918** •427

300 867 Zusatz zu 300 231. Dr.-Ing. Dr. Fritz Wüst. Verfahren zur Durchführung des Thomasprozesses. **1918** 298

300 887 Deutsche Maschinenfabrik, A.-G. Ortsveränderliche Muldenbank für Martinanlagen. **1918** •427

301 143 Metallbank und Metallurgische Gesellschaft, Akt.-Ges. Verfahren zum Sintern von feinen oder granulierten Schlacken. **1918** 523

301 592 Zusatz zu 295 832. Friedrich Siemens. Mechanische Blockkantvorrichtung. **1918** •452

301 839 B. Queling. Verfahren zur Erzeugung hochprozentiger Phosphatschlacke von hoher Zitratlöslichkeit bei der Stahlgewinnung im basischen Herdofen. **1918** 572

301 840 Deutsch-Luxemburgische Bergwerks- und Hütten-Akt.-Ges. Verfahren und Anlage zur Windbeschaffung bei Konvertergebläsen. **1918** 472

301 907 Zusatz zu 293 648. Friedrich Schaffer. Verfahren in der Vergütung des Stahles der Eisenbahnräder. **1918** 452

302 281 Gustav Hentschel. Verfahren zum Entschwefeln, Entzinken und Agglomerieren von Kiesabbränden. **1918** •523

302 282 J. J. Loke und W. A. Loke. Verfahren zur unmittelbaren Erzeugung von raffiniertem Eisen bzw. raffiniertem Stahl. **1918** 452

302 283 Zusatz zu 301 839. B. Queling. Verfahren zur Erzeugung hochprozentiger Phosphatschlacke aus Roheisen mit hohem Schwefelgehalt bei der Gewinnung von Flußeisen oder Stahl. **18** 761

302 358 Rombacher Hüttenwerke, Jegor Israel Bronn und Wilhelm Schemmann. Verfahren zur Herstellung eines Ersatzes für Holzkohlenroheisen. **18** 646

302 359 Adolf Pfretzschner, G. m. b. H. Glühen von Werkzeugen mit scharfen Schneiden. **18** 645

302 675 Stahlwerke Rich. Lindenberg, A.-G. Verfahren zur Herstellung von sehr kohlenstoffarmem Ferrochrom. **18** 689

302 862 Zusatz zu 302 675. Stahlwerke Rich. Lindenberg, A.-G. Verfahren zur Herstellung von kohlenstoffarmen Ferro-Legierungen. **18** 689, 856

302 889 Wilhelm Putsch. Glühbehälter. **18** •621

303 029 Heinr. Stähler, Fabrik für Dampfkessel- und Eisenkonstruktionen. Beschickungskübel für Hochöfen u. dgl. **1918** •593

303 453 Fritz Belger. Begichtungseinrichtung für Hochöfen mit Kübelbegichtung. **18** •715

303 480 Torsten Andreas Frithiofsson Holmgren, Jarl Orvar Aqvist und Dr. Gustaf Hellsing. Verfahren zur Erzeugung von Ferrosilizium. **18** 738

303 507 Fritz Wüst und Rudolf Ruer. Verfahren zur Verarbeitung manganhaltiger Eisenerze. **18** 715

303 532 Hermann Schmidt. Mit einer Vertiefung oder Einbuchtung versehener Deckel für Glühtöpfe u. dgl. **18** •761

303 657 Friedrich Albert Hirz. Verfahren zur Gewinnung von Roheisen. **18** 922

303 799 Dr. Wilhelm Schumacher. Verfahren zum Sintern von kleinstückigem und feinpulverigem Gut. **18** 761

304 025 Carl Semmler. Verfahren zum nützlichen Kühlen von glühender Schlacke, Koks u. dgl. in hohlwandigen Kühlformen unter Benutzung der kreisenden Kühlflüssigkeit zur Dampferzeugung. **18** 784

304 126 Clemens Pasel. Herstellung von Gegenständen (Schußwaffenläufen, Turbinenschaufeln usw.), die hohe Widerstandskraft gegen Korrosion erfordern, nebst thermischem Behandlungsverfahren. **18** 761

304 159 Clemens Pasel. Herstellung von Gegenständen, die hohe Widerstandsfähigkeit gegen den Angriff durch Säuren und hohe Festigkeit erfordern (Gefäße, Rohre, Maschinenteile usw.), nebst thermischen Behandlungsverfahren. **18** 832

304 484 Brück, Kretschel & Co. Verfahren zum Brikettieren von Feinerzen u. dgl. **18** 739

304 645 Rombacher Hüttenwerke, A.-G., Israel Bronn und Wilhelm Schemmann. Verfahren nebst Vorrichtung zur Vorbereitung von zum Desoxydieren und Dichtmachen beim Vergießen von Flußeisen und Stahl dienendem Aluminium. **18** •1091

304 747 Zusatz zu 304 025. Carl Semmler. Verfahren zum nützlichen Kühlen von glühender Schlacke, Koks u. dgl. in hohlwandigen Kühlformen unter Benutzung der kreisenden Kühlflüssigkeit zur Dampferzeugung. **18** 922

304 748 Zusatz zu 304 025. Carl Semmler. Verfahren zum nützlichen Kühlen von glühender Schlacke u. dgl. **18** 1217

304 820 Zusatz zu 300 461. Walther Mathesius. Verfahren zum Brikettieren von Eisenerzen, Gichtstaub u. dgl. **18** 1145

304 872 Deutsch - Luxemburgische Bergwerks- und Hütten-Akt.-Ges. Verfahren zur Nutzbarmachung von Eisen- und Stahlabfällen. **18** 784, 946

304 894 Zusatz zu 301 839. B. Queling. Verfahren zur Erzeugung hochprozentiger Phosphatschlacke von hoher Zitratlöslichkeit bei der Stahlgewinnung im basischen Herdofen. **18** 1047

304 895 Zusatz zu 301 839. B. Queling. Verfahren zur Erzeugung hochprozentiger Phosphatschlacke aus Roheisen mit hohem Schwefelgehalt bei der Gewinnung von Flußeisen oder Stahl. **18** 1019

Klasse 19
Eisenbahnbau.

173 194 Hermann Budde. Nachstellbare Laschenverbindung für Schienen. **1917** •666

174 284 Henri Grange. Schwellenschraube mit einer in die Schwelle eingeschraubten Befestigungshülse. **1907** •888

174 285 Bochumer Verein für Bergbau und Gußstahlfabrikation. Schienenstoßverbindung mit Fußlasche und diese untergreifenden Flügellaschen. **1907** •528

180 041 Kalker Werkzeugmaschinen-Fabrik Breuer, Schumacher & Co., Aktien-Gesellschaft. Einrichtung zur Verhinderung des Wanderns von Eisenbahnschienen. **07** •1327

181 995 Georges Menard. Schienenstoßverlaschung. **07** •1666

184 118 Stuart R. Fry. Eisenbahnschiene mit auswechselbarer Laufschiene. **1908** •24

191 857 Joh. Winter. Unterlagsplatte mit beiderseitigen Haken auf der Ober- und Unterseite zur Befestigung von Schienen auf eisernen Schwellen. 1908 *701

200 644 Franz Melaun. Verfahren zur Herstellung von Blattstößen bei Eisenbahnschienen mittels Feder und Nut. 1909 *360

208 144[1]) Cornel Esser. Selbsttätig nachspannbare Keilverschlußklemme zur Verhütung des Wanderns von Eisenbahnschienen. 09 *1614

209 433 Josef Schuller. Vorrichtung zur Verhinderung des Wanderns der Eisenbahnschienen. 09 *1827

210 696 Fritz Cremer. Verfahren zur Beseitigung der Riffel- oder Wellenbildung auf der Lauffläche des Schienenkopfes von Straßenbahn- und Eisenbahnschienen. 09 1950

211 834 Oscar Melaun. Schienenstoßverbindung mittels Stoßlasche. 1910 *168

212 558 Georgs - Marien - Bergwerks- und Hütten-Verein, Akt.-Ges. Eisenbahnschiene für Gleise mit verschieden hoch liegenden Schwellen. 1910 *208

215 630 Kurt E. Rosenthal. Verfahren zur Ausbesserung von Schienenköpfen durch autogene Schweißung. 1910 505

216 355 Albert Knüttel. Schienenstoßverbindung. 1910 *922

216 490 Arthur Busse. Verfahren zur Herstellung von Rillenschienen mit auswechselbarem, mit der Unterschiene fest verbundenem Fahrkopf. 1910 *768

217 432 Albert Mathée. Vorrichtung zur Verhütung des Wanderns von Eisenbahnschienen. 1910 *1087

221 132 Franz Melaun. Schienenstoßverbindung mit Stoßbrücke. 10 *1565

221 486 Bochumer Verein für Bergbau und Gußstahlfabrikation und Gesellschaft für Stahlindustrie m. b. H. Stoßverbindung für Straßenbahnschienen. 10 *1565

221 809 Hanseatische Acetylen-Gasindustrie-Akt.-Ges. Verfahren zur Schweißung der Schienenstöße. 10 *1565

222 020 Diedrich Hülsmann. Klammer zur Befestigung von Schienen auf Holzschwellen. 10 *1887

223 164 Carl Bleicher. Schienenstoßverbindung für Rillenschienen. 10 *2048

223 844 Bernhard Lehr. Stützwinkel zur Befestigung von Leitschienen auf Eisenschwellen. 1911 *114

227 904 Oscar Melaun. Schienenstoßverbindung mit fest an jedem Schienenende angebrachten, das andere Schienenende unterstützenden vorspringenden Fußplatten. 1911 *598

228 433 Carl Husham. Hakenplattenbefestigung für Eisenbahnschienen auf Eisenquerschwellen. 1911 *599

228 813 Bochumer Verein für Bergbau und Gußstahlfabrikation und Gesellschaft für Stahlindustrie m. b. H. Verfahren zur Herstellung von Schienenstoßverbindungen. 1911 *599

228 852 Wilhelm Kornfeld. Drehbare Klemmplatte zur Befestigung der Schienen auf Holzschwellen. 1911 *933

228 880 Friedrich Knüttel. Schienenstoßverbindung mit Stoßbrücke und mit vorgreifend ausgebildeten Schienenenden. 1911 *899

231 277 Zusatz zu 228 433. Carl Husham. Schienenbefestigung auf Eisenquerschwellen mit Hakenplatten gemäß Patent 228 433. 11 *1145

231 501 A. Haarmann. Verlaschter Schienenblattstoß. 11 *1145

232 224 August Hahn und Hermann Dorow. Schienenstoßverbindung für Straßenbahnschienen. 11 *1265

232 225 Christian Olbertz. Schienenstoßverbindung, bei welcher eine Lasche mit Ansätzen durch die Schienenstege greift. 11 *1305

232 462 Carl Husham. Hakenplatte zur Befestigung von Eisenbahnschienen auf Eisenquerschwellen. 11 *1306

232 658 Paul Ramy. Zwischenstücke zwischen Zwillingsschienen und zwischen Schutz- und Fahrschienen aus mehreren auswechselbaren Einsatzscheiben. 11 *1305

234 328 Georgs - Marien - Bergwerks- und Hütten-Verein, Akt.-Ges. Stemmplatte zur Verhütung des Wanderns der Schienen mit gegeneinander versetzten, über den Schienenfuß greifenden Krampen, die durch seitliche Verdrehung der Platte die Schiene festklemmen. 11 *1721

236 033 Arthur Busse. Sattellasche zur Wiederherstellung ausgefahrener Schienenstöße mittels Schweißung. 11 *1888

236 593 Firma F. A. Neuman. Vorrichtung zur Verhütung des Wanderns von Eisenbahnschienen durch selbsttätiges Festpressen eines Klemmstükkes an die wandernde Schiene durch sich gegen die Schwelle stemmende Keile. 11 *2101

237 167 Oscar Melaun. Schienenstoßverbindung mit einer in die Fahrfläche eingreifenden, mit ihrem Fuß die Füße der Hauptschienenenden unterstützenden Zwischenschiene. 1912 *32

240 516 Oscar Melaun. Einrichtung zur Ausbesserung abgenutzter Stoßverbindungen bei Straßenbahn- und Eisenbahnschienen. 1912 *878

240 838 Franz Paulus. Schraubenklemme zur Verhütung des Wanderns der Schienen. 1912 *879

241 010 Carl Husham. Schraubenklemme zur Verhütung des Wanderns der Schienen mit einer einerseits für Holzschwellen und andererseits für Eisenschwellen verwendbaren Abstützwand. 1912 *878

241 375 Franz Melaun. Verfahren zum Zusammenschweißen von Eisenbahnschienen mit Laschen. 1912 *838

241 739 Carl Kind jr. Schienenbefestigung. 1912 *959

242 269 Ludwig Guba. Schienenbefestigung. 1912 *958

243 806 Oscar Melaun. Schienenstoßverbindung. 12 *1236

245 764 Arthur Busse und Dr.-Ing. Johann Puppe. Aus einem Stück bestehende, in sich federnde Schiene mit seitlich sich an den Schienenkopf ansetzenden Stegen. 12 *1384

246 387 Bochumer Verein für Bergbau und Gußstahlfabrikation. Schienenstoßverbindung mit Kopflasche. 12 *1507

246 699 Georgs - Marien - Bergwerks- und Hütten-Verein, Akt.-Ges. Verlaschter Schienenblattstoß für Wechselstegschienen. 12 *1506

247 151 Zusatz zu 246 699. Georgs-Marien-Bergwerks- und Hütten-Verein, Akt.-Ges. Verlaschter Schienenblattstoß für Wechselstegschienen nach Patent 246 699. 12 *1760

247 226 Zusatz zu 246 699. Georgs-Marien-Bergwerks- und Hütten-Verein, Akt.-Ges. Verlaschter Schienenblattstoß gemäß Patent 246 699 für Schienen ohne Stegwechsel oder Stegverstärkung. 12 *1798

248 204 Ingwer Block. Schienenstoß mit wagerechter Ueberblattung der zusammenstoßenden Schienenenden. 12 *1926

248 477 Oberschlesische Eisen-Industrie, Akt.-Ges. für Bergbau und Hüttenbetrieb. Gleisstück aus unmagnetischem Schienenstoffe. 12 1885

248 574 Heinrich Enax. Schienenstoßverbindung für Straßenbahnschienen. 12 *2058

253 362 Otto Krause. Schienenunterlagsplatte mit Anlageflächen zum Stützen der Klemmplatte. 1913 *573

254 451 Dr.-Ing. A. Haarmann. Schienenbefestigung für Eisenquerschwellen. 1913 *836

254 717 Zusatz zu 254 451. Dr.-Ing. A. Haarmann. Schienenbefestigung für Eisenquerschwellen durch Klemmhaken. 1913 *874

[1]) Im Text irrtümlich 298 144.

255 204 Georgs - Marien - Bergwerks- und Hütten-Verein, Akt.-Ges. Federstegschiene mit gewelltem oder geschlitztem Steg für Eisenbahnen. **1913** •957

257 920 Konrad Malcher. Schienenbefestigung auf ungelochten Schwellen durch eine Hakenplatte. **13** •1163

258 640 Franz Paulus. Schraubenklemme zum Verhüten des Schienenwanderns mit kastenartigem Unterbau für die Schiene. **13** •1334

258 799 Fried. Krupp, Akt. - Ges. Schienenbefestigung für Eisenquerschwellenoberbau. **13** •1334

259 070 Zusatz zu 255 204. Georgs-Marien-Bergwerks- und Hütten-Verein, Akt.-Ges. Federstegschiene. **13** •1252

259 580 Hans Hinnenthal. Eisenbahnschiene mit einer neben der Lauffläche liegenden Ansatzfläche für die zum Bewegen der Fahrzeuge dienende Knippstange. **13** •1373

259 916 Johann Schuler. Schienenstoßverbindung. **13** •1372

262 111 Dr.-Ing. Josef Pirlet. Vorrichtung zur Verhütung des Wanderns von Eisenbahnschienen mit einem zwischen den Schienenfuß und das die Schiene übergreifende Klemmband eingesetzten Paßstück. **13** •1874

262 277 Arthur Buße. Schienenstoßverbindung. **13** •1666

262 330 Erland Zell. Fahrschiene. **13** •1666

263 190 Oscar Melaun. Schienenstoßverbindung mit Fußklammern. **13** •2037

263 779 Wilhelm Siemens. Schienenstoßverbindung für Kleinbahnen. **13** •2125

263 780 Theophil Heydt. Verfahren zur Befestigung von Eisenbahnschienen auf geschlitzten metallenen Unterlagsplatten oder Schwellen. **13** 2125

265 526 Franz Hoch. Schienenstoßverbindung mit einer die Schienenenden beiderseits von unten umfassenden einteiligen Fußlasche mit Längskeilen. **1914** •292

271 255 Chemische Fabrik Griesheim-Elektron. Schienenstoßverbindung mit Laschen. **14** •1642

271 739 Franz Paulus. Schraubenklemme zur Verhinderung des Schienenwanderns, deren Stemmstück zur Anlage an Holz- und an Eisenschwellen bestimmt ist. **1914** •1014

273 180 Fernand Bona. Schraube zum Befestigen der Schienen auf Schwellen. **14** •1832

273 812 Oscar Melaun. Verfahren zum Zusammenschweißen der Laschen mit den Schienenenden. **14** •1892

274 121 Georgs - Marien - Bergwerks- und Hütten-Verein, Akt.-Ges. Klemmhakenbefestigung für Eisenbahnschienen auf Eisenquerschwellen. **14** •1894

274 122 Zusatz zu 217 432. Albert Mathée. Vorrichtung zur Verhütung des Wanderns von Eisenbahnschienen. **14** •1892

275 707 Adalbert Rutenborn. Schienenstoßverbindung für Gruben- und Industriebahnen. **1915** •148

277 569 Zusatz zu 263 190. Oscar Melaun. Schienenstoßverbindung mit Fußklammern. **1915** •619

277 905 Ingwer Block. Verfahren zur Herstellung von Kopflaschen zur Ausbesserung von Straßenbahnschienenstößen. **1915** •594

279 961 Max Rüping. Hölzerne Unterlagsplatte für Eisenbahnschienen, Träger u. dgl. **15** 958

280 138 Bahnbau - Bedarfs - Gesellschaft m. b. H. Klemmstück für Eisenbahnschienen aus zwei gegeneinander verspannten Teilen. **15** •959

280 415 Karl Horbelt. Vorrichtung zur Verhinderung des Wanderns der Eisenbahnschienen. **15** •958

281 138 Andreas Fritsch. Stoßverbindung für Gleisschienen mit einer Kopfsattellasche und einer Fußkeilplatte. **15** •1187

281 285 John Wattmann. Verfahren zur Herstellung geschweißter Schienenstöße, bei welchem die Schienen an ihren Füßen miteinander und mit einem als Unterzug ausgebildeten Stoßträger an mindestens drei Punkten verschweißt werden. **15** 1087

281 420 Th. Goldschmidt, A.-G. Verfahren zum aluminothermischen Verschweißen der vollen Querschnitte von eingebetteten Schienen oder anderen festliegenden Werkstücken ohne Halt- und Klemmvorrichtung. **15** 1187

282 527 Th. Goldschmidt, A.-G. Verfahren zum Vereinigen von Straßenbahnschienen auf aluminothermischem Wege. **1916** •126

283 773 Peter Hoffmann und August Schifferdecker. Einrichtung zum Befestigen von Eisenbahnschienen auf Eisenbetonschwellen oder Eisenbetonquadern. **1916** •271

285 197 Servatius Peisen. Schienenbefestigung auf Unterlagsplatten mit ausgestanzten federnden Lappen. **1916** •373

285 232 Dr. Johan Haarman. Schienenstoßverbindung. **1916** •373

285 290 Jacob Fink. Eisenbahndoppelschiene aus zwei Winkeleisen, deren gleichlange und gleichgeformte Schenkel an den Enden auf der Winkelinnenseite verstärkt sind. **1916** •374

285 995 Otto & Schlosser. Schienenbefestigung auf Doppelhakenplatten durch zwei den Schienenfuß übergreifende Klemmstücke. **1916** •566

289 690 Josef Böckmann. Schienenbefestigung mit schwenkbarer Unterlagplatte. **16** •1118

290 220 Westfälische Stahlwerke. Stützwinkelbefestigung für Leitschienenoberbau auf eisernen Querschwellen. **16** •809

290 221 Hans Hansen. Schienenklemme mit einem durch zwei Klammern nebst Spannschraube an den Schienenfuß gepreßten Klemmstück. **16** •809

290 816 Max Wilhelm Matthaei. Eiserne Eisenbahnquerschwelle aus zwei durch Abstandhalter miteinander verbundenen Teilen. **16** •1000

291 959 Johann Berger. Einrichtung zur Sicherung der Laschenschrauben bei Schienenstoßverbindungen. **16** •1162

293 117 Heinrich Dorpmüller. Klammer-Keilklemme zur Verhütung des Schienenwanderns. **1917** •214

293 426 Gustav Gangloff. Ueber eine größere Zahl von Schwellen reichende Schienenstoßunterlagplatte mit Befestigungsansätzen. **1917** •214

294 244 Arthur Devrin. Spurhalter aus Flachmetall für Straßenbahnschienen. **1917** •507

296 036 Georgs - Marien - Bergwerks- und Hütten-Verein, Akt.-Ges. Querschwelle für in einer Richtung befahrene Eisenbahngleise. **17** •864

298 715 Albert Mathée, G. m. b. H. Schraubenklemme mit Klemmbügel zur Verhütung des Wanderns der Schienen. **17** •1150

299 290 Rudolf Schleef. Schienenstoßverbindung. **1918** 97

299 575 Zusatz zu 298 715. Albert Mathée, G. m. b. H. Schraubenklemme mit Klemmbügel zur Verhütung des Schienenwanderns. **1918** •118

300 213 Freiherr Anton Helmich op ten Noort. Verfahren zur Herstellung einer Schienenstoßverbindung mittels Kopflasche. **1918** 250

300 823 Clemens Pasel. Anordnung von Fahrschiene und Leitschiene mit Stützwinkel auf einer gemeinsamen Unterlagsplatte für Querschwellenoberbau. **1918** •298

302 041 Wilhelm Ullrich Arbenz und Otto Kammerer. Gleis für Bagger. **1918** •472

305 334 Deutsch-Luxemburgische Bergwerks- und Hütten-Akt.-Ges. Hakenunterlegplatte für Schienenbefestigungen. **18** •1114

== Klasse 21 ==
Elektrotechnik.

168 856 Kryptol-Gesellschaft m. b. H. Betriebsverfahren für elektrische Oefen mit mehreren, in verschiedenen Höhenlagen eingebauten und mit der vom elektrischen Strom zu durchfließenden Beschickung in leitender Verbindung stehenden Kontaktstücken. **1907** *30

171 092 Allgemeine Elektrizitäts - Gesellschaft. Einrichtung an elektrischen Schweißapparaten zum Stumpfschweißen von Metallstäben u. dgl. **1907** *146

171 955 Jean Frédéric Bourgeois. Kühlvorrichtung für die Elektrodenfassungen elektrischer Oefen. **1907** *716

173 247 Otto Frick. Verfahren und Einrichtung zum Verhütten, Schmelzen usw. mittels elektrischer Transformatoröfen. **1907** *498

176 455 Zusatz zu **126 606**. Metallurgiska Patentaktiebolaget. Elektrischer Induktionsofen nach Patent 126 606. **07** *1297

177 177 André Fauchon - Villeplée. Elektrischer, durch Induktionsströme beheizter Ofen in Gestalt einer Bessemerbirne. **07** *1232

177 773 Gustave Gin. Elektrischer Ofen mit mehreren, durch Zwischenelektroden dauernd hintereinander geschalteten Schmelzstellen. **07** *1203

177 774 Vladimir Mitkevitch. Verfahren zur elektrothermischen Metallbearbeitung mittels Wechselstromlichtbogens. **07** 1203

179 527 Zusatz zu 177 774. Vladimir Mitkevitch. Verfahren zur elektrothermischen Metallbearbeitung gemäß Patent 177 774. **07** 1851

180 227 Otto Frick. Elektrischer Transformatorofen. **07** *1327

181 819 Gustave Gin. In die Sohle eines elektrischen Ofens eingebaute Metallelektrode mit Höhlung zur Durchleitung eines Kühlmittels. **07** *1667

183 622 Nils Wallin. Elektrischer Induktionsofen zum kontinuierlichen Verarbeiten von Erzen u. dgl., insbesondere zur Metallgewinnung. **07** *1816

184 389 Emil Bier. Verfahren zur elektrischen Schweißung von Kesselschüssen, Rohren und ähnlichen Werkstücken mittels in ihnen erzeugter Induktionsströme. **1908** *56

187 089 Basilius von Ischewski. Elektrischer Ofen, dessen Wandungen innen mit Leitern zweiter Klasse ausgekleidet sind. **1908** 236

187 100 Centralstelle für wissenschaftlich-technische Untersuchungen, G. m. b. H. Elektrischer Induktionsofen mit ringförmigem Schmelzraum. **1908** *236

187 735 Hermann Lewis Hartenstein. Feuerfestes Futter für elektrische Schmelzöfen. **08** 1110

188 590 Louis Alexandre David. Schutzvorrichtung für die Elektroden von elektrischen Oefen. **08** *1184

189 202 Société Anonyme des Procédés Gin pour la Métallurgie électrique. Elektrischer Induktionsschmelzofen. **1908** *340

190 272 Otto Frick. Elektrischer Transformatorofen. **08** *1184

190 680 Allmänna Svenska Elektriska Aktiebolaget. Elektrisch beheizter Schachtofen, bei welchem die elektrische Energie dem Herde mittels Elektroden von einer äußeren Stromquelle zugeführt wird. **08** *1253

192 343 Christian Birkeland und Samuel Eyde. Strahlungsofen für metallurgische und ähnliche Zwecke. **08** *1185

194 897 Charles Albert Keller. Vorrichtung zur elastischen Verbindung der Elektroden eines elektrischen Schmelzofens, insbesondere eines solchen mit senkrecht angeordneten Elektroden, mit der Stromzuführungsleitung. **08** *1630

196 156 Zusatz zu 183 622. Nils Wallin. Elektrischer Induktionsofen, insbesondere für metallurgische Zwecke, mit vom Magnetrahmen des Transformators umfaßter und durchkreuzter, den unteren Teil des Schachtofens bildender Schleife gemäß Patent 183 622. **08** *1674

197 383 Zusatz zu 148 253. Gustave Gin. Elektrischer Ofen zum Schmelzen von Metallen, dessen Sohle gemäß Patent 148 253 eine mehrfach hin und her gewundene Rinne zur Aufnahme des Schmelzgutes enthält. **08** *1788

197 478 Hugo Helberger, G. m. b. H. Elektrischer Induktionsofen mit Kühlvorrichtung für Eisenkern und Wicklung. **08** *1761

197 524 F. O. Schnelle. Verfahren zur elektrometallurgischen Verarbeitung von Stoffen unter Verwendung schmelzflüssiger Leiter als Heizstromträger. **08** 1822

197 525 Alfred Schatzmann. Elektrischer Reduktions- und Schmelzofen. **08** *1822

197 764 Società Italiana dei Forni Elettrici und Arturo Paoloni. Elektrischer Dreiphasenstromofen, insbesondere für die Herstellung von Kalziumkarbid. **08** 1822

199 354 Röchlingsche Eisen- und Stahlwerke G. m. b. H. und W. Rodenhauser. Verfahren zum Betriebe elektrischer Induktionsöfen für metallurgische Zwecke. **1909** *255

200 304 Allmänna Svenska Elektriska Aktiebolaget. Elektrischer Induktionsofen für metallurgische Zwecke, bei welchem das Schmelzbad als eine in sich geschlossene Rinne einen Eisenkern umgibt, in welchem durch einen rotierenden Magneten ein periodisch veränderlicher magnetischer Kraftfluß erzeugt wird. **1909** *636

201 202 Kryptolgesellschaft m. b. H. Elektrische Schmelzöfen, Schmelztiegel und Muffeln für Widerstandsheizung. **1909** *434

201 222 Rudolf Schnabel. Verfahren zur Erzeugung hoher Temperaturen durch gemeinsame Anwendung chemischer und elektrischer Energie. **1909** *435

201 635 The Gröndal Kjellin Company Limited. Elektrischer Induktionsofen. **1909** *435

203 028 Eugen Assar Alexis Grönwall, Axel Rudolf Lindblad und Otto Stålhane. Elektrischer Ofen. **1909** *750

204 485 Albert Hiorth. Elektrischer Induktionsofen. **1909** *909

205 115 Friedrich Bölling. Vorrichtung zur elektrischen Beheizung von Tiegeln, Muffeln o. dgl. **09** *1161

205 344 Eugen Assar Alexis Grönwall, Axel Rudolf Lindblad und Otto Stålhane. Vorrichtung an Transformatoröfen. **09** 1826

205 979 Sebastian Ziani de Ferranti. Verfahren, bei elektrischen Induktionsöfen mittels eines magnetischen Hilfsfeldes eine Zirkulation im Schmelzbad hervorzurufen. **09** *1161

206 419 Herman Lewis Hartenstein. Einrichtung an geschlossenen elektrischen Schmelzöfen. **09** *1362

206 575 Gesellschaft für Elektrostahlanlagen m. b. H. Verfahren zum Betriebe von elektrischen Induktionsöfen mittels Mehrphasenströme. **09** *1362

207 361 Westdeutsche Thomasphosphat-Werke, G. m. b. H. Verfahren zur Herstellung einer Fassung für nichtmetallische Elektroden von elektrischen Oefen und ähnlichen Apparaten. **09** *1567

208 967 Charles Albert Keller. Einrichtung an elektrischen Oefen. **09** *1826

210 155 Felten & Guilleaume-Lahmeyerwerke, Act.-Ges. Elektrischer Induktionsofen. **09** *1907

210 984 Eugen Assar Alexis Grönwall. Axel Rudolf Lindblad und Otto Stålhane. Elektrischer Induktionsofen. **1910** *41

213 497 Jean-Baptiste Trillon und Sté. Electro-Chimique du Giffre. Elektrischer Ofen mit zwei durch bewegliche Elektroden verschiedener Polarität gebildeten, voneinander getrennten Schmelzstellen. **1910** *341

215 089 Fredrik Adolf Kjellin. Verfahren zum Betriebe von elektrischen Widerstandsöfen, bei welchen weitere Behälter oder Schmelzkammern durch verengte Erhitzungskanäle verbunden sind. **1910** *629

216 222 Poldihütte, Tiegelgußstahlfabrik. Zustellung für elektrische Induktionsschmelzöfen. **1910** *712

216 665 Röchling'sche Eisen- und Stahlwerke, G. m. b. H., Johannes Schoenawa und Wilhelm Rodenhauser. Verfahren zum Anheizen elektrischer Induktionsöfen für metallurgische Zwecke. **1910** 887

216 720 F. M. Chaplet und Firma La Néo-Métallurgie. Elektrischer Ofen. **1910** *887

216 734 Albert Hiorth. Verfahren zum Betrieb von elektrischen Induktionsöfen. **1910** *887

217 243 Fredrik Adolf Kjellin. Vorrichtung zur Verringerung der durch Kraftlinienstreuung bedingten Selbstinduktion bei elektrischen Induktionsöfen. **1910** *967

217 394 Poldihütte, Tiegelgußstahlfabrik. Elektrischer Induktionsofen. **1910** 922

218 054 Charles Albert Keller. Stromanschluß für Kohlenelektroden in elektrischen Oefen. **10** *1170

219 515 Antoine Henri Imbert. Trommelartiger, um eine wagerechte Achse drehbarer und durch Lichtbogenstrahlung beheizter Tiegelschmelzofen. **10** *1384

219 575 Charles Albert Keller. Herdelektrode für elektrische Oefen, bestehend aus erst bei höherer Temperatur leitendem, kohlenstofffreiem Material. **10** *1385

220 273 Röchlingsche Eisen- und Stahlwerke, G. m. b. H., Johannes Schoenawa und Wilhelm Rodenhauser. Verfahren zur Herstellung gegen die Ofenwand isolierter, plattenförmiger Elektroden an elektrischen Widerstandsöfen. **10** *1524

223 509 Dr. Albert Petersson. Verfahren zur Beschickung elektrischer Widerstandsöfen mit in den Seiten oder dem Boden vorgesehenen Elektroden. **10** *1925

224 877 Vereinigte Chemisch-Metallurgische und Metallographische Laboratorien, G. m. b. H. Elektrischer Herdofen für metallurgische Zwecke mit einem bügelartig mit dem Herdraum zusammenhängenden Induktions- und Umlaufrohr. **1911** *113

226 956 Dr. Alois Helfenstein. Beschickungsvorrichtung an feststehenden elektrischen Oefen. **1911** *439

227 395 Carl Grunwald. Elektrischer Induktionsofen. **1911** *559

228 136 Zusatz zu 189 202. Société anonyme des procédés Gin pour la métallurgie électrique. Elektrischer Induktionsofen. **1911** 559

228 257 Zusatz zu 227 395. Carl Grunwald. Elektrischer Induktionsofen. **1911** *559

228 308 Fritz Eichert. Elektrischer Induktionsofen für metallurgische Zwecke, bei dem das Schmelzbad ringförmig den Eisenkern umgibt. **1911** *648

228 918 Hugo Helberger, G. m. b. H. Kontakteinrichtung zur Stromzuführung für die Beheizung von Schmelztiegeln aus leitender Masse, die in den Sekundärkreis eines Transformators eingeschaltet werden. **1911** 597

229 350 Aktiebolaget Elektrometall. Steuerungsvorrichtung für die Elektroden bei kippbaren elektrischen Oefen. **1911** *974

229 407 Poldihütte, Tiegelgußstahlfabrik. Zustellungsart für elektrische Induktionsöfen. **1911** *974

231 378 Carl Grunwald. Schmelzrinne für elektrische Induktionsöfen. **11** *1189

232 882 Zusatz zu 199 354. Gesellschaft für Elektrostahlanlagen m. b. H. Elektrischer Drehstrom-Induktionsofen für metallurgische Zwecke. **11** *1350

232 883 Gesellschaft für Elektrostahlanlagen m. b. H. Verfahren zur Inbetriebsetzung von Induktionsöfen, deren Schmelzrinne mit einem schon in der Kälte, aber erheblich schlechter als das zu erhitzende Metall leitenden Material ausgekleidet ist. **11** 1306

233 274 Deutsche Quarzgesellschaft m. b. H. Schaltung für elektrische Schmelzöfen, bei welchen der Schmelzbehälter in der Mitte eines mit kleinstückiger Widerstandsmasse angefüllten kreuzförmigen Heizraumes angeordnet ist. **11** *1385

235 061 Dr. Alois Helfenstein. Elektrischer Ofen mit aufgesetztem Beschickungsbehälter, durch welchen von oben Elektroden hindurchragen. **11** *1722

235 093 Thomas Metzger. Elektrischer Lichtbogenofen. **11** *1802

237 570 Hugo Miebach. Vorrichtung zum Anwärmen von Radbandagen oder ähnlichen Körpern auf elektrischem Wege. **1912** *32

238 343 Planiawerke, Akt.-Ges. für Kohlenfabrikation. Kohlenelektrode für verschiedene elektrische Zwecke, insbesondere für elektrische Oefen. **1912** 324

238 486 Zusatz zu 228 918. Hugo Helberger, G. m. b. H. Kontakteinrichtung für elektrisch beheizte Schmelztiegel aus leitendem Material. **1912** *287

238 760 Otto Mulacek und Franz Hatlanek. Elektrischer Induktionsofen. **1912** *287

238 974 James Henry Reid. Elektrischer Ofen mit einen Trichter bildenden, schräg angeordneten Elektroden. **1912** *498

238 976 Dr. Albert Petersson. Elektrischer Ofen, bei dem das Beschickungsmaterial selbst den Heizwiderstand bildet. **1912** *205

239 087 Filip Tharaldsen. Verfahren zur Verbindung von Resten der Elektrodenkohlen für elektrische Oefen. **1912** 248

242 345 Diamantinwerke Rheinfelden, G. m. b. H. Verfahren zum Schmelzen von Metallen und anderen Stoffen in elektrischen Lichtbogenöfen unter Verwendung eines Schlackenbades. **1912** 880

244 171 Pfretzschner & Co. Elektrischer Schmelzofen für Widerstandserhitzung. **12** *1460

244 651 Société Générale des Nitrures. Verfahren zur Herstellung aus Teilstücken zusammengesetzter elektrischer Widerstände, insbesondere für elektrische Oefen. **12** 1283

244 923 Gutehoffnungshütte, Aktienverein für Bergbau und Hüttenbetrieb. Schutzhülle für die Kohlenelektroden elektrischer Oefen. **12** 1151

245 321 Gebrüder Siemens & Co. Einrichtung zum Verbinden von Elektroden. **12** *1386

245 629 Planiawerke, Akt.-Ges. für Kohlenfabrikation. Kohlenelektrode für elektrische Oefen mit zur Verminderung ihres elektrischen Widerstandes eingegossenen Metalleinlagen. **12** *1426

246 036 Aktiengesellschaft Brown, Boveri & Cie. Einrichtung zur Phasenkompensation bei elektrischen Induktionsöfen. **12** *1426

246 083 Hugo Helberger. Verfahren zur Herstellung von elektrisch zu beheizenden Schmelztiegeln. **12** *1760

246 435 Dr. Alois Helfenstein. Elektrischer Induktionsofen. **12** *1508

247 464 The Shawinigan Carbide Co. Limited. Kohlenelektrode für elektrische Oefen. **12** *1799

247 465 Ernesto Stassano. Hydraulische Antriebsvorrichtung für die Elektroden elektrischer Oefen. **12** *1925

247 500 Röchlingsche Eisen- und Stahlwerke, G. m. b. H., und Wilhelm Rodenhauser. Elektrischer Induktions- und Widerstandsofen. **12** *2148

248 082 Planiawerke, Akt.-Ges. für Kohlenfabrikation. Kohlenelektrode für elektrische Oefen. **12** 1885

249 081 Phoenix, Aktien-Gesellschaft für Bergbau und Hüttenbetrieb. Schaltung für elektrische Mehrphasenstromöfen. **12** •2099

249 096 Bosnische Elektrizitäts-Aktiengesellschaft. Elektrischer Ofen mit einem die vertikale Elektrode umgebenden Beschickungsschacht. **1913** •35

250 270 Rudolf Schnabel. Verfahren zur Erzeugung hoher Temperaturen durch elektrische Ueberhitzung von Flammen. **1913** •75

251 207 Johannes Härden. Elektrischer Ofen mit Elektroden aus festen Leitern zweiter Klasse und einer zur Strom-Zu- oder -Abführung dienenden Metallplatte. **1913** •296

252 173 Ernesto Stassano. Elektrischer Ofen mit schwingender Schmelzkammer. **1913** •573

252 528 Zusatz zu 219 575. Charles Albert Keller. Leitender Boden für elektrische Oefen. **1913** •455

254 733 Dipl.-Ing. Dr. Alois Helfenstein. Induktionsofen. **1913** 754

255 318 Patents Purchasing Co. Elektrisch beheizter Tiegelofen mit veränderlichem Widerstand. **13** •1123

258 480 Hans Christian Hansen. Metallurgischer Induktionsofen. **13** •1253

259 303 The Jossingfjord Manufacturing Co. A/S. Elektrischer Elektrodenofen, bei welchem die Elektroden von einem auf Schienen laufenden Gestell getragen werden. **13** •1252

259 585 Zusatz zu 252 173. Ernesto Stassano. Elektrischer Ofen mit schwingender Schmelzkammer. **13** •1373

261 698 Albert Hiorth. Elektrischer Induktionsofen nach Art der Scheibentransformatoren. **13** •1497

262 193 Bonner Maschinenfabrik Mönkemöller, G. m. b. H. Einstellvorrichtung für die allseitig verstellbaren Elektroden elektrischer Schmelzöfen. **13** •1580

264 041 Poldihütte, Tiegelgußstahlfabrik. Stromzuführung für elektrische Schmelzöfen, bei denen der Strom von einem äußeren Leiter zunächst durch eine Schicht mittlerer Leitfähigkeit und dann durch die aus einem Leiter zweiter Klasse bestehende Ofenzustellung dem Schmelzgut zugeführt wird. **13** 2157

264 284 Rombacher Hüttenwerke, Jegor Isr. Bronn und Wilhelm Schemmann. Verfahren zum Schutz der Elektroden bei elektrischen Lichtbogenöfen. **1914** 31

266 566 Dr.-Ing. Sigmund Guggenheim. Verfahren und Vorrichtung zum Schmelzen von Metallen, Metallerzen u. dgl. mittels Wirbelströme. **1914** •504

267 968 Société Anonyme Electrométallurgique (Procédés Paul Girod). Schaltung für elektrische Drehstromöfen. **1913** 335

268 317 Ivar Rennerfelt. Elektrischer Ofen mit um eine wagerechte oder ungefähr wagerechte Achse drehbarer, z. B. zylindrischer Schmelzkammer. **14** •1272

268 660 Fried. Krupp, Aktiengesellschaft. Ofenelektrode mit metallischem, gekühltem Kopfe. **1914** •975

269 786 Röchling'sche Eisen- und Stahlwerke, G. m. b. H., und Dipl.-Ing. Wilhelm Rodenhauser. Drehstromwiderstandsofen. **1914** •891

270 706 Rudolf Schnabel. Verfahren zur Erzeugung hoher Temperaturen durch gemeinsame Anwendung chemischer und elektrischer Energie. **1914** 1096

270 771 Ferdinand Doubs. Elektrodenhalter für elektrische Oefen. **1914** •1014

271 540 Pierre Lescure. Elektrischer Induktionsschmelzofen. **14** •1354

271 654 Fried. Krupp, Aktiengesellschaft. Lagerung für Elektroden mit metallischem, gekühltem Kopf. **1914** •1016

273 260 Victor Stobie. Für metallurgische und chemische Zwecke bestimmter elektrischer Lichtbogenofen zum Betriebe mittels Mehrphasenstromes. **14** 1353

273 463 Société Générale des Nitrures. Elektrische Heizwiderstände, besonders solche, welche die Innenwand elektrischer Oefen bilden. **14** •1831

274 613 Siemens - Schuckert - Werke, G. m. b. H. Einrichtung zum elektrischen Erhitzen von Radreifen mittels in ihnen erzeugter Wirbelströme. **14** •1893

274 774 Richard Mack. Einphasen-Niederspannungstransformator für Schweiß-, Löt- und Schmelzzwecke. **14** •1894

275 979 Siemens & Halske, Akt.-Ges. Verfahren zum Schmelzen von Metallen mit sehr hohem Schmelzpunkt, z. B. Wolfram, unter Benutzung des elektrischen Lichtbogens. **1915** •148

277 196 Fried. Krupp, Akt.-Ges. Einrichtung zum selbsttätigen Durchmischen von Bädern, die von elektrischen, durch Elektroden zu- und abgeleiteten Strömen durchflossen werden. **1915** •538

277 737 Helfenstein - Elektro - Ofen - Gesellschaft m. b. H. Geschlossener elektrischer Ofen mit durch den aufgesetzten Beschickungsbehälter hindurchgehenden Elektroden und mit Gasableitung an der Ofendecke. **1915** •538

277 870 Zusatz zu 266 566. Dr.-Ing. Sigmund Guggenheim. Verfahren und Vorrichtung zum Schmelzen von Metallen, Metallerzen u. dgl. mittels Wirbelströme. **1915** 640

277 972 Ivar Rennerfelt. Lichtbogenofen. **15** •692

279 593 Planiawerke, Akt.-Ges. für Kohlenfabrikation. Verbindungsstück für restlos zu verbrauchende Kohlenelektroden elektrischer Oefen u. dgl. **15** •838

280 838 Aktiengesellschaft Brown, Boveri & Co. Einrichtung zur Regelung eines elektrischen Lichtbogenofens mittels eines von einem elektrischen Schnellregler gesteuerten hydraulischen Servomotors. **15** •1035

281 894 Bergmann - Elektricitäts - Werke, Akt.-Ges. Anordnung zum Betriebe von Ein- und Mehrphasen - Wechselstrom-Widerstandsöfen mit mehreren parallelen Elektroden für jede Phase. **15** 1087

282 162 Fried. Krupp, Akt.-Ges. Gekühlte Bodenelektrode für elektrische Schmelzöfen. **15** •1207

283 517 Fried. Krupp, Akt.-Ges. Elektrischer Schmelzofen, bei dem die Elektrode durch einen in den Ofendeckel eingelassenen Saumring hindurchgeführt ist. **1916** •94

287 613 Gesellschaft für Teerverwertung m. b. H. Verfahren zur Herstellung von mit einem Schutzmantel versehenen Kohlenelektroden für elektrische Oefen. **1916** 374

288 951 Gebr. Böhler & Co., Akt.-Ges. Elektrodenaufhängevorrichtung bei elektrischen Oefen. **16** •904

289 402 Zusatz zu 244 171. Pfretzschner & Co., Maschinenfabrik. Elektrischer Schmelzofen für Widerstandserhitzung. **16** 808

291 952 Gesellschaft für Elektrostahlanlagen m. b. H. und Jacob Funk. Verfahren und Einrichtung zur Erzeugung dichter und harter Futter in elektrischen Induktionsöfen. **16** 1261

292 110 Bergmann - Elektricitäts - Werke, Akt.-Ges. Schaltungsanordnung zum Betrieb elektrischer Oefen mittels Wechsel- oder Drehstromstufentransformatoren. **1917** 19

292 166 Helfenstein - Elektro - Ofen - Gesellschaft m. b. H. Geschlossener elektrischer Ofen mit vertikalen Elektroden. **16** •1262

293 341 Westdeutsche Thomasphosphatwerke, G. m. b. H. Freibewegliche, über dem Ofeninhalt anzuordnende Elektrode und Verfahren zu ihrer Herstellung. **1917** 116

293 364 Bergmann - Elektricitäts-Werke, A.-G. Elektrischer Widerstandsofen für Betrieb mit unverkettetem, mehrphasigem Wechselstrom **1917** 341

293 620 Carl Svensson. Zustellungsform an elektrischen Induktionsöfen. **1917** *341

293 883 Siemens - Schuckert - Werke, G. m. b. H. Einrichtung zum Auswechseln wassergekühlter Elektrodenfassungen. **1917** *341

294 135 Gesellschaft für Teerverwertung m. b. H. Verfahren zur Herstellung von Elektrodenpaketen für elektrische Oefen. **1917** 363

294 936 Elektrochemische Werke, G. m. b. H. Einrichtung zur elektrodynamischen Erzeugung von Strömungen in flüssigen, vom elektrischen Strom durchflossenen Massen, insbesondere im Schmelzgut elektrischer Oefen. **1917** *597

295 668 Elektrochemische Werke, G. m. b. H. Heiz- und Rührwerkzeug für metallurgische elektrische Oefen. **17** *825

296 002 Poldihütte, Tiegelgußstahlfabrik. Elektrischer Widerstandsofen, bei welchem die Zustellung selbst zur Uebertragung des Stromes auf das Schmelzgut dient. **17** *1058

297 893 Gesellschaft für Elektrostahlanlagen m. b. H. und Fritz Kostka. Elektrodenhalter für elektrische Oefen. **17** *1151

298 647 Dr. North, Kommanditgesellschaft. Verfahren zur Druckerzeugung in elektrischen Oefen. **1918** 118

302 901 Gesellschaft für Elektrostahlanlagen m. b. H. und Dipl.-Ing. Wilhelm Rodenhauser. Schutzmantel für die Wicklungen der in elektrische Induktionsöfen eingebauten Transformatoren. **18** *739

304 186 Adolf Pfretzschner, G. m. b. H. Elektrischer Widerstandsschmelzofen für Ein- oder Mehrphasen-, insbesondere für Drehstrom. **18** *1019

Klasse 24 Feuerungsanlagen.

170 406 Louis Boutillier. Gaserzeuger. **1907** *146

171 637 Wilhelm Croon. Gaserzeuger. **1907** *101

173 116 Paul Schmidt & Desgraz, Technisches Bureau, G. m. b. H. Verfahren zur Erzeugung von kohlensäurearmem, teerfreiem Gas. **1907** 716

173 405 Zusatz zu 167 469. A. Blezinger. Ausfahrbare Roste an Gaserzeugern für Halbgas- und Vollgasfeuerung. **1907** *315

173 537 Berlin-Anhaltische Maschinenbau - Akt. - Ges. Einstellbarer Schlackenstauer für Kettenroste. **1907** *314

173 651 L. Boutillier & Cie. Gaserzeuger für teerfreies Heizgas, bei welchem die im Entgasungs- und Verbrennungsraume entstandenen Gase in einem angrenzenden, von dem ersteren durch eine nicht bis zur Decke reichende Querwand getrennten Reduktionsraume in beständige Gase übergeführt werden. **1907** *315

173 652 Hermann Goehtz. Rost für Gaserzeuger. **1907** *315

173 691 Zusatz zu 155 047. Adalbert Kurzwernhart. Verfahren zur Vermeidung von Gasverlusten bei Regenerativöfen unter Abschluß der Gasleitung vor dem Umsteuern. **1907** *386

173 883 Dinglersche Maschinenfabrik, A.-G. Verfahren zur Erzeugung teerarmer Gase, bei dem die Verbrennungsluft in die glühende Zone des Gaserzeugers eingeführt wird. **1907** *498

175 098 Otto Vent. Vorrichtung zur Regelung der Aschen- und Schlackenabführung am Ende eines Kettenrostes mittels einer durch das Gewicht der Rückstände geöffnete Klappe. **1907** *745

175 131 Thomas Stapf. Gaserzeuger mit in der Feuerzone des Schachtes behufs Verhinderung des Ansetzens von Schlacke eingesetzten Kühlkörpern. **07** *1108

175 301 Wilhelm Brandes. Gaserzeuger mit einer oberen und einer unteren Feuerstelle zum Vergasen bituminöser Brennstoffe. **1907** *888

175 411 Emil Capitaine. Verfahren zur Erhaltung einer gleichmäßig hohen Temperatur in Gaserzeugern. **1907** *888

175 832 Deutsche Bauke-Gas-Gesellschaft m. b. H. Gaserzeugungsverfahren. **07** 1264

175 834 Gebr. Körting, Aktiengesellschaft. Einrichtung zur Reinigung des Rostes und zur Entfernung der Asche und Schlacken aus dem unteren Teile von Schachtfeuerungen. **07** *1233

176 232 Louis Alexander David. Gaserzeuger für umkehrbaren Betrieb mit einer den Schacht in zwei Kammern teilenden, nach oben bis an die Verkokungszone reichenden Scheidewand. **07** *1264

176 644 Ernst Schild. Umschaltventil für Luft und Gas. **07** *1204

177 988 Aktien-Gesellschaft Görlitzer Maschinenbau - Anstalt und Eisengießerei. Rostloser Gaserzeuger, besonders für bituminöse Brennstoffe, mit in der Mittelachse des Vergasungsschachtes in der heißesten Zone oder unter dieser liegendem Gasabzug. **07** *1203

179 190 Heinrich Siewers. Verfahren zur Erzeugung von teerfreiem Gas durch Verbrennung eines Teiles des aufgegebenen Brennstoffes in dem oberen Raume eines Gaserzeugers, Entgasung des andern Teiles und Hindurchleitung der entweichenden Abgase durch die im unteren Teile des Schachtes befindliche glühende Brennstoffschicht. **07** *1170

179 830 Aug. Rübenkamp. Vorrichtung zum Entfernen der Schlacke bei Gaserzeugern mit einem zum Entfernen der Schlacken nach unten umlegbaren Rost und einem den Einsatz beim Abschlacken stützenden Hilfsrost. **07** *1108

180 163 Friedrich Thiele. Gaserzeuger. **07** 1327

180 787 A. Piontek. Vorrichtung zur Entfernung der Brennstoffrückstände bei Schrägrostfeuerungen mit einer im Schlackenschacht liegenden geneigten Führung. **07** *1545

180 999 Lucien Gentiy und Société Nouvelle des Etablissements de L'Horme et de la Bluire. Kegelförmiger Einsatz für Gaserzeuger zur Verteilung des Brennstoffes nach der Wand des Verbrennungsraumes hin. **07** *1426

181 061 Paul Schmidt & Desgraz, Technisches Bureau, G. m. b. H. Verfahren zur Vergasung von teerhaltigen Brennstoffen in einem System von zwei oder mehr einzeln zu betreibenden Gaserzeugern, durch welche nacheinander der Brennstoff gelangt, bis er im letzten vollständig vergast wird. **07** *1545

181 343 G. Politz. Schrägrostfeuerung mit an deren unterem Ende angebrachtem Drehrost. **07** *1544

181 845 Friedrich Kirsch. Doppelroststab, dessen Einzelstäbe zwischen ihren Enden an mehreren Stellen miteinander verbunden sind. **07** *1703

181 880 A. Hering. Kettenrost mit querliegenden, um ihre Längsachse schwingbaren Roststäben. **07** *1666

181 899 Carl Manderla. Schürlochverschluß an Gaserzeugern. **07** *1667

181 937 John Radcliffe. Verfahren zum Betriebe eines Gaserzeugers, bei welchem sich unten an den feststehenden Brennstoffschacht eine oder mehrere rotierende, die Asche abführende Kammern anschließen. **07** *1666

182 469 Hermann Zutt. Wanderrostfeuerung. **07** *1744

182 508 Ed. Hanappe. Mundstück für zentrale Gasabführungsrohre von Gaserzeugern mit mehreren übereinander liegenden, kegelstumpfförmigen Hohlkörpern. **07** *1852

182 635 Maurits Daniel Charlouis. Gaserzeugungsanlage. **07** *1702

182 731 H. A. Theodor Lange. Treppenrost mit in ihrem vorderen, dem Feuerraum zugekehrten Teil durchbrochenen Rostplatten. **07** *1852

183 063 J. Eduard Goldschmid. Wassergaserzeuger, der durch ein Sauggebläse warmgeblasen wird. **07** *1817

183 105 Société Internationale du Gaz d'Eau Brevets Strache Ste Ame. Wassergaserzeugungsverfahren, bei welchem die aus Steinkohle oder dgl. unter Zuführung von erhitztem Wasserdampf gewonnenen Gase durch glühenden Koks geführt werden. **07** *1779

183 674 Ernst Schmatolla. Gaserzeuger mit stufenartig untereinander angeordneten und in das Innere des Schachtes vorspringenden Feuerungen. **07** *1816

183 915 Wilhelm Schmidt. Generator zur Erzeugung teerfreien Gases aus bituminösen Kohlen mit Verbrennung der teerhaltigen Gase in einem Reduktionsschacht. **1908** *24

184 733 Oskar Bender und Fritz Heiliger. Zweiteiliger Roststab mit einem Kanal zur Zuleitung von flüssigem Brennstoff oder von Luft in die Feuerung. **1908** *134

184 769 Heinrich Koppers. Feuerungsanlage für Dampfkessel mit Koksofen-, Schwel- oder ähnlichen Gasen, die vorher nach Art des Bunsenbrenners mit der Primärluft gemischt und entleuchtet sind. **1908** *167

184 770 Georges Marconnet. Gaserzeuger, dem Brennstoffpulver in Vermischung mit Luft zur Verbrennung zugeführt wird und aus dem das erzeugte Gas zwecks Reduktion durch einen mit glühendem Koks angefüllten Schacht geleitet wird. **1908** *135

185 293 Carl Menzel. Gaswechselvorrichtung für Regenerativöfen mit besonderer Absperrvorrichtung für die Gaszuleitung innerhalb der Umschaltglocke. **1908** *204

185 551 Alexander Simonet. Generatoranlage für Schmelzöfen, bei der ein Teil der kohlensäurehaltigen Ofenabgase in die Generatoren eingeführt wird. **1908** *203

186 275 Emil Bousse. Wanderrost. **1908** *408

186 861 Deutsche Bauke-Gas-Gesellschaft m. b. H. Sauggaserzeuger, bei dem die Destillationsgase mittels einer besonderen Saugkraft zur weiteren Verwendung abgeführt werden. **1908** *235

187 151 Axel Hermansen. Verschlußstein für die Stirn- und Rückmauer, insbesondere bei Regeneratoren, die zwei Sätze einander rechtwinklig kreuzender Kanäle aufweisen. **1908** *236

187 455 Emil Grundmann. Rostanlage, bestehend aus einem festen Schrägrost und einem unmittelbar unter ihm liegenden Schieberost. **1908** *273

188 058 Wenzel Wasko. Roststab, bestehend aus auf eine Schiene gereihten Platten. **1908** *374

188 447 Heinrich Siewers. Gaserzeuger mit Einführung von Luft in eine im oberen Teile des Schachtes befindliche Brennstoffschicht und Fortleitung der bei der Verbrennung gebildeten Gase in den unteren Schachtraum, der von diesen Gasen von unten nach oben durchströmt wird. **1908** *307

189 353 Albert Fischer. Gasgenerator mit ringförmigem, unter dem Schachte angeordnetem Verteilungskanal für die Vergasungsluft oder das Dampfluftgemisch. **1908** *340

189 354 Eugen Kreß. Verfahren zur ununterbrochenen Herstellung von Wassergas. **1908** *340

189 688 Willy Schwarzer. Rost mit einem Aufsatzstein für Tiegel- u. dgl. Schachtöfen, bestehend aus zwei drehbaren Stäben, die aus auf Stangen gereihten Scheiben hergestellt sind. **08** *1069

190 660 Oskar Zahn. Gaserzeuger, in welchen die zur Vergasung notwendige Luft durch mehrere in den Brennstoff hineinragende Auslässe eingeführt wird. **1908** *782

191 239 Firma Julius Pintsch. Gasfeuerung mit Sauggaserzeuger für Dampfkessel und ähnliche Wärmeaustauschvorrichtungen für unmittelbare Verwertung der aus dem Gaserzeuger tretenden heißen Gase. **1908** *477

191 240 Lorenz Nix. Rost mit abwechselnd festen und beweglichen Stäben. **08** 999

191 355 Hermann Wiegand, Export und Import von Maschinen. Beweglicher Treppenrost, bestehend aus einer endlosen, über drei Leitrollen geführten Rostkette. **1908** *596

191 556 Felix Ebeling. Wanderrost, bestehend aus einzelnen gleichartigen, je auf zwei Querstangen gereihten Gliedern. **1908** *886

191 557 Zusatz zu 191 556. Felix Ebeling. Wanderrost nach Patent 191 556. **1908** *886

191 673 Friedrich Saterdag. Gaserzeuger. **1908** *886

192 161 J. Otto Roosen-Runge. Ofenrekuperator für Generatorgas- oder Halbgasöfen. **08** *1185

192 222 Zusatz zu 189 688. Willy Schwarzer. Rost mit einem Aufsatzstein für Tiegel- u. dgl. Schachtöfen. **08** *1186

192 245 Felix Ebeling. Wanderrost. **08** *1186

193 197 Karl Reitmayer. Wassergaserzeuger, bei welchem die Warmblaseluft in verschiedenen Höhen des Brennstoffes und am ganzen Umfange des Schachtes eingeführt wird. **08** *1329

193 744 Firma H. A. Theodor Lange. Schrägrost für Feuerungen. **08** *1293

194 302 Wilh. Kremser. Verfahren und Vorrichtung zur Beförderung der Verbrennung auf Wanderrosten durch mechanische Herstellung ungleicher Brennstoffschichthöhen an den verschiedenen Stellen des Rostes. **08** *1295

194 411 Walther & Cie., Com.-Gesellschaft auf Actien. Kettenrost mit auf Rollen in seitlichen Führungen gleitenden Querträgern für die Rostkörper. **08** *1254

195 293 Hermann Goehtz und Richard Schulze. Gaserzeuger mit drehbarem Schachte und zentralem Luftzuführungsroste, bei dem die Luftaustrittskanäle als in den Brennstoff vorspringende Ansätze ausgebildet sind. **08** *1399

195 356 Zusatz zu 166 725. Dr. Oskar Zahn. Anlage zum Vorwärmen des Heizgases und der Verbrennungsluft von Gasheizungen. **08** *1630

195 664 Gebr. Körting, Akt.-Ges. Verfahren und Vorrichtung zum Abscheiden der Flugasche aus den Brenngasen von Halbgasfeuerungen bei Brennöfen. **08** *1149

195 938 Jules Jean Deschamps. Gaserzeuger mit Metallherd, bei dem der Herd von oben nach unten breiter wird. **08** *1370

195 968 Zusatz zu 186 275. Emil Bousse. Wanderrost. **08** *1630

196 245 John Matthew. Verfahren und Vorrichtung zur Regelung der wirksamen Schichthöhe bei Gaserzeugern. **08** *1674

196 350 Heinrich Reißig. Hohlzylindrischer Ausmauerungsstein für Wärmespeicher nach Art des Cowperschen Systems, dessen Außenflächen teilweise als Heizflächen dienen. **08** *1673

196 532 Heinrich Koppers. Verfahren zur Erhöhung der Wirtschaftlichkeit der Wärmerückgewinnung bei Gasfeuerungsanlagen. **08** 1672

196 832 Gasmotorenfabrik Deutz. Gaserzeuger für feinkörnige Brennstoffe, bei welchem der Brennstoff auf einem mit einer Staukante versehenen Treppenroste vergast wird. **08** *1673

196 908 Deutsche Babcock & Wilcox-Dampfkesselwerke, Akt.-Ges. Kettenrost mit längsliegenden, auf je zwei Querstangen gereihten Kettengliedern. **08** *1673

196 947 Max Brzesina. Vorrichtung zur Entfernung und Trennung der durch die Rostspalten fallenden Kohlen- und Aschenteile bei Kettenrostfeuerungen. **08** *1855

197 038 Zusatz zu 175 832. Deutsche Bauke-Gas-Gesellschaft m. b. H. Gaserzeugungsverfahren. **08** 1585

197 227 Victor Defays. Ventil zur Leitung von gewerblichem Gas. **08** *1761

197 287 Paul Engelhardt und Hans Weise. Schwenkbare Stau- und Abstreifplatte für die Brennstoffrückstände an einem Kettenrost, die gegen die Berührung mit der Rostfläche gesichert ist. **08** *1822

197 480 Gasmotoren-Fabrik Deutz. Gaserzeuger mit mehreren, in seinem Innern übereinander angeordneten dachförmigen Rinnen. **08** *1822

197 962 Alphons Heimann. Gasumsteuerungsvorrichtung für Regenerativöfen mit einer oberen Kammer für den Gaseinlaß und einer geteilten unteren Kammer, deren Hälften je mit dem Schornstein und dem Ofen verbunden sind. **08** *1718

198 183 Dessauer Vertikalofen-Gesellschaft m. b. H. Einrichtung zur Erzielung einer regelbaren Temperatur in dem Verbrennungsraume einer Generatorgasfeuerung. **1909** *148

198 441 Richard Dietrich. Gitterwerk für Wärmespeicher. **1909** *31

198 548 Paul Schmidt & Desgraz, Technisches Bureau, G. m. b. H. Gasfeuerungsanlage für Tieföfen mit gleichbleibender Flammenrichtung. **1909** *110

198 910 Erste Böhmisch - Mährische Maschinenfabrik und Johann Jilek. Rost mit durch Eigengewicht des Brennstoffes oder durch eine Schubvorrichtung erfolgender selbsttätiger Beschickung. **1909** *149

199 151 Ernst Schmatolla. Rekuperator. **1909** *187

199 808 Adolf Fillinger. Brenner für Gasfeuerungen mit Verästelung der Flamme. **1909** *187

200 685 Wilhelm Ising und Fritz Ising. Verfahren zur Erzeugung von Generatorgas aus teerabgebendem, backendem Brennstoff. **1909** *361

200 887 Franz Würtenberger. Verfahren zur Verwertung des beim Umsteuern von Regenerativöfen entstehenden Rückströmgases. **1909** 361

201 073 Wilhelm Ising und Fritz Ising. Verfahren zur Erzeugung von Generatorgas aus teerabgebendem, backendem Brennstoff. **1909** *361

201 772 Maschinenbau - Aktiengesellschaft Tigler. Gasventil für Regenerativöfen mit im Ventilgehäuse umsetzbarer Ventilglocke und durch eine Zugvorrichtung mit dem Stellhebel der Glocke verbundenem Gaseinlaßventil. **1909** *435

201 773 Arthur Quoilin. Umsteuerungsvorrichtung für Gasregenerativöfen mit einer oberen Gaseintrittskammer und zwei voneinander getrennten Kammern, in welchen als Doppelschalen ausgebildete Wechselventile mit oberem und unterem Wasserverschluß abwechselnd die Gasdurchtrittsöffnungen und die Essenkanäle abschließen. **1909** *399

201 838 Heinrich Flender. Winderhitzer. **1909** *399

201 839 Ernst Schmatolla. Entschlakkungsvorrichtung für ebene Gaserzeugerroste. **1909** *520

201 842 Max Brzesina. Kettenrost mit in der Längsrichtung liegenden, auf je zwei Querstangen gereihten Gliedern. **1909** *520

202 258 Julius Pintsch, Akt.-Ges. Gaserzeuger mit Treppenrost. **1909** *716

202 375 Gebr. Körting, Akt.-Ges. Verfahren zur Erzeugung von Kraftgas aus wasserreichen Brennstoffen. **1909** *792

202 428 Ernst Weisse. Gaserzeuger mit einer zur Vortrocknung feuchten Brennstoffes dienenden, von den Abgasen beheizten Schale mit Rührwerk. **1909** *751

202 640 Vereinigte Maschinenfabrik Augsburg und Maschinenbaugesellschaft Nürnberg, A.-G. Förderrost zur Verbrennung beliebiger Brennstoffe, insbesondere zur Verbrennung von stark aschen- und schlackenhaltigen Massenbrennstoffen, wie Kohlen- und Koksgrus, Koksasche, Klaubeberge, Sägemehl u. dgl., in Gasgeneratoren. **1909** *752

202 642 Hans Weise. Kettenrost mit je auf zwei Querstäben sitzenden Rostkettengliedern. **1909** *752

203 479 Georg Friedrich Matt. Gaserzeuger, bei dem die während des Stillstandes noch entweichenden Gase verbrannt werden. **1909** *909

203 647 Henning & Wrede. Rekuperator mit wagerecht übereinander liegenden und rechtwinklig zueinander versetzten Abhitze- und Luftkanälen. **1909** *908

204 213 Ernst Schmatolla. Generatorgasfeuerung zur Beheizung von Pfannen und ähnlichen Gefäßen. **1909** *951

204 619 Franz Hunziker. Gaserzeuger für umkehrbaren Betrieb, dessen Schacht durch eine mittlere Scheidewand in zwei Teile geteilt wird. **09** *1121

204 710 Zusatz zu 201 839. Ernst Schmatolla. Entschlackungsvorrichtung für ebene Gaserzeugerroste. **09** *1122

206 389 Berlin - Anhaltische Maschinenbau-Act.-Ges. Gekühlter, ausschwingbarer Schlakkenstauer, insbesondere für Wanderroste, mit unterhalb des Stauers angebrachter Zuführungsleitung für das Kühlmittel. **09** *1362

206 576 Asmus Jabs. Vorrichtung zum Trocknen, Entgasen und Vergasen von festem Brennstoff, bei der der letztere in einem oberhalb des Vergasers liegenden, fächerartig durchbrochenen Schacht getrocknet und entgast wird. **09** *1363

206 699 Deutsche Bauke - Gas - Gesellschaft m. b. H. Sauggaserzeugungsverfahren, bei welchem dem festen Brennstoffe Kohlenstoffverbindungen, zerstäubt oder in Gas- oder Dampfform, oder die Schwelgase des unter dem Einflusse der Abhitze des Gaserzeugers entgasten Brennstoffes zugeführt werden. **09** *1363

206 995 Heinrich Koppers. Rekuperator zur Vorwärmung der Primär- und Sekundärluft für eine Ofenanlage mit unmittelbar angeschalteten Gaserzeugern. **09** *1363

207 164 Léon Petry. Wanderrost mit einseitig gelenkig an den Triebketten befestigten Rostkörpern, die auf der unteren Rostbahn herabhängen. **09** *1412

207 227 Léon Petry. Vorrichtung an Kettenrosten zur Abführung der Brennstoffrückstände über die Feuerbrücke hinweg. **09** *1448

207 378 Gustav Heckert. Einrichtung zur Entfernung der Vergasungsrückstände bei stehenden Gaserzeugern mittels eines verschiebbaren und auswechselbaren Rostes. **09** *1614

207 429 Johann Gottlieb Leberecht Bormann. Gasgenerator mit Luftzutritt von oben, bei welchem die Gase in unmittelbarer Nähe eines den unteren Teil des Schachtes ringförmig umgebenden, mit der Dampfabscheidungsvorrichtung in Verbindung stehenden Dampferzeugungsbehälters abgeführt werden. **09** *1567

208 287 Gerhard Dittmann. Drehrost für Gaserzeuger. **09** *1614

208 500 Poetter & Co., Akt.-Ges. Vorrichtung zum Anhalten der um 90° gedrehten Umsteuerglocke von Gasventilen für Regenerativöfen. **09** *1745

208 525 Georg Schimming. Verfahren zum Betriebe von Generatoren, bei denen die Erzeugnisse der Entgasung durch die Vergasungszone geleitet werden. **09** 1696

208 562 Hermann Seidel. Roststab mit dicht unter der Rostbahn angebrachten, durch eine Schwächung des Steges gebildeten Kammern. **09** *1696

208 602 Franz Hauser. Aus Haube und Abschlußklappe bestehendes, mit Wasserverschluß versehenes Gasventil. **09** *1696

208 603 Heinrich Kaufmann. Rost für Generatoröfen und sonstige Gaserzeugungsanlagen. **09** *1696

208 953 Hans Ries. Heizgasführung für Generatoröfen mit schrägliegenden Vergasungskammern, bei der hintereinander angeordnete, einerseits an die Heizgas- und Luftzuführungskanäle, anderseits an die nach dem Regenerator führenden Rauchgaskanäle angeschlossene, U-förmige Heizgaskanäle vorgesehen sind, die jede Vergasungskammer überqueren. **09** *1825

209 235 Hermann Strohmeyer. Feuerungsrost, dessen Roststäbe mit äußeren Gewindegängen ausgestattet sind und die behufs Beförderung des Brennmaterials nach dem Ende des Rostes hin eine Drehbewegung ausführen. **09** *1827

209 387 Julius Pintsch, Akt.-Ges. Gaserzeuger, insbesondere für feuchte Brennstoffe, mit einer durch Abgase einer Feuerung oder sonstigen Wärmequelle beheizten Trockenkammer. **09** *1746

209 870 Friedrich Heinicke. Kettenrost mit je auf zwei Querstangen sitzenden Kettengliedern. **09** *1906

209 971 Duisburger Maschinenbau-Act.-Ges. vorm. Bechem & Keetman. Vorrichtung zur Abdichtung des Brennerkopfes an kippbaren Flamm-, Schmelz- und anderen Oefen. **09** *1907

210 354 Heinrich Dinnes. Brenner für Gasfeuerungen. **09** *1949

210 599 Gutehoffnungshütte, Aktienverein für Bergbau und Hüttenbetrieb. Gleichachsig geteilter Drehrost für Gaserzeuger. **09** *1949

210 889 Heinrich Küppers. Gaserzeuger mit zentrisch gelagertem Drehrost. **1910** *40

210 966 Gustav Deutsch. Rost für Feinkohle. **1910** *41

211 303 Hans Ries. Kammerofen zur Vergasung von Kohlen, Röstung von Erzen u. dgl. mit der Länge nach von senkrechten Stützpfeilern getragenen Ofenkammern. **1910** *87

211 575 Heinrich Trachsler und Fritz Ernst. Verfahren zur Bereicherung des Generatorgases an Kohlenoxydgas durch Zuführen von Kohlensäure in den Gaserzeuger. **1910** 86

211 625 G. von Bechen. Umsteuerventil für Regenerativöfen mit einer um die Achse eines zylindrischen, mit vier Anschlußstutzen versehenen Gehäuses drehbaren Wechselklappe, deren Längswände dem Umfange des Arbeitszylinders angepaßt sind. **1910** *86

211 697 Max Knoch. Gasfeuerung für Schrägretorten- und Schrägkammeröfen mit Vorwärmung des Heizgases und der Luft durch die Verbrennungsgase. **1910** *132

212 181 Emil Krause. Umschaltventil für Regenerativ- und andere Gasfeuerungen mit heb- und drehbarer Umschaltglocke im Innern einer an die Gasleitung angeschlossenen Glocke. **1910** *208

212 505 Dresdner Gasmotorenfabrik vorm. Moritz Hille. Gaserzeuger mit Gasabzugsgürtel an oder über der Feuerzone. **1910** *208

212 595 Witwe Elfriede Spatz, geb. Bullerschen, und Ellen Irmgard Elfriede Spatz. Roststab mit schwer verbrennlicher Brennbahn. **1910** 87

213 623 Heinrich Hülsmann jr. Treppenrost. **1910** *505

213 851 Firma Alphons Custodis. Gasmuffelofen mit durch Rippen an der Außenseite der Muffel gebildeten Heizzügen. **1910** *629

215 107 Bunzlauer Werke Lengersdorff & Comp. Rekuperator aus Röhren, die durch Nut und Feder miteinander verbunden sind. **1910** *630

215 108 Richard Dietrich. Ofenkopf für Siemensöfen. **1910** *630

215 438 Oskar Friedrich. Ofenkopf mit Regenerativflammöfen. **1910** *674

215 674 Asmus Jabs. Gaserzeuger mit seitlichem Koksabzug. **1910** *630

216 160 Poetter & Co., Akt.-Ges. Vorrichtung zum Auswerfen der Asche und Schlacke aus Gaserzeugern mit ununterbrochenem Betrieb, mit drehbarer Rostschale, an dieser angebrachtem Kegel und zentraler, feststehender Windhaube. **1910** *673

216 786 Hugo Rehmann. Drehrost für Gaserzeuger. **1910** *922

216 829 Deutsche Hüttenbau - Gesellschaft m. b. H. Vorrichtung zur getrennten Zuführung von Gas und Luft bei Winderhitzern durch einen als Mantelrohr ausgebildeten Stutzen. **1910** *804

217 279 John Stewart. Gaserzeuger mit Wasserverschluß und wagerecht angeordnetem, drehbarem Rost. **1910** *1086

217 510 Vereinigte Zwieseler und Pirnaer Farbenglaswerke, Akt.-Ges. Vorrichtung zum Entfernen von Asche und Schlacken bei rostlosen Vergasern, aus einem sich drehenden Rührwerk bestehend. **1910** *1088

217 768 Fritz Heller. Rostloser Vergaser ohne bewegte Teile. **1910** *967

218 582 Paul Lindau. Treppenrost mit ebenen, in ihrem vorderen Teil durchbrochenen Rostplatten. **10** *1306

218 871 Philipp Reiß. Gaserzeuger mit umgekehrter Verbrennung, dem die Vergasungsluft von der Schachtwand her zugeführt wird. **10** *1170

219 009 Gebrüder Wagner. Rost mit Brennstoffbeschickung von unten durch die Mitte. **10** *1345

219 247 Asmus Jabs. Schachtgenerator für backende Kohle. **10** *1346

219 717 Max Knobloch. Zickzackförmig verlaufender Roststab. **10** *1345

219 733 Heinrich Koppers. Verfahren zur Wärmerückgewinnung bei Regenerativgasfeuerungen durch Vorwärmung von Gas und Luft. **10** 1385

219 750 Bruno Versen. Ofenkopf für Regenerativflammöfen, bei dem die über dem Gaskanal ausmündenden Luftkanäle in Höhe der Gaskanalmündung durch Stichkanäle mit dem Ofen in Verbindung stehen. **10** *1305

219 769 Julius Pintsch, Akt.-Ges. Gasfeuerung für Metallschmelzpfannen, die von übereinander und den Seitenwänden anliegenden Zügen beheizt werden. **10** *1384

220 631 Gebr. Kaempfe, G. m. b. H. Kammerofen mit nebeneinander liegenden, durch Heizzüge getrennten Ofenkammern. **10** *1888

221 170 Anton von Kerpely. Aschenaustragvorrichtung für Gaserzeuger mit drehbarer Aschenschüssel. **10** *1646

221 217 Wilh. Lohmann. Sich selbsttätig beschickender Rost. **10** *1646

221 710 Deutsch-Luxemburgische Bergwerks- und Hütten-Akt.-Ges. Verfahren zum Abschließen von Luft- und Gasleitungen im Leitungsnetze von Gasfeuerungen bei eintretendem Unterdruck, insbesondere beim Hochofenbetrieb. **10** 1564

222 713 Dr. Hermann Mehner. Rekuperator. **10** 2048

224 337 Firma Aug. Klönne. Heizgaskanalanordnung für Retorten- und Kammeröfen mit einem beide Ofenseiten mit Gas versorgenden Kanal. **1911** *112

224 684 Poetter, G. m. b. H. Umsteuerventil für Regenerativfeuerungen. **1911** *67

224 989 Robert Patocka und Josef Wejrostek. Schrägrost. **1911** *238

225 501 Emil Ulrik Gustav Ernst. Verfahren zum Betriebe einer aus zwei oder mehr Vergasern bestehenden Gaserzeugeranlage, sowie Regelung des Luftzutritts für solche Anlagen. **1911** *400

226 138 Eugen Kresz. Verfahren zur Herstellung von Wassergas aus Koks unter Mitverwendung von minderwertigem Brennstoff oder kohlenstoffhaltigen Abfallstoffen. 1911 •358

226 705 Heinrich Kopper. Umsteuer- und Regelventil für Regenerativgasöfen, bei dem der Durchfluß des Frisch- und Abgases durch verschieden hohe Wasserspiegel in den Kammern des Ventilgehäuses erfolgt. 1911 559

227 668 Poetter & Co., A.-G. Unabhängig vom Ofen bewehrter und abnehmbarer Ofenkopf für Regenerativöfen. 1911 •514

228 175 Badische Anilin- und Sodafabrik. Gaserzeuger-Korbrost mit an ihren oberen Enden drehbar aufgehängten Stäben und schwingbar gelagertem Grundrost. 1911 •648

228 370 Akt.-Ges. Dresdner Gasmotorenfabrik vorm. Moritz Hille. Verfahren und Gaserzeuger zur Herstellung von Sauggas aus bituminösen Brennstoffen mit Einsaugen der Luft durch den Rost und den Füllschacht. 1911 •598

228 498 Heinrich Koppers. Verfahren zur gasverlustfreien Schieberwechselung für Ofenanlagen mit im Zugwechsel betriebener Wärmerückgewinnung und unmittelbar angeschalteten Gaserzeugern. 1911 599

228 499 Berlin-Anhaltische Maschinenbau - A. - G. Verfahren und Einrichtung zur Erzeugung von Generatorgas. 1911 •599

228 556 Paul Geyh. Sich selbsttätig beschickender Rost mit querliegenden, beweglichen Roststäben. 1911 •599

228 673 Zusatz zu 198 441. Richard Dietrich. Gitterwerk für Wärmespeicher. 1911 •648

229 879 Gutehoffnungshütte, Actienverein für Bergbau und Hüttenbetrieb. Gaserzeuger mit Rührwerk und einem drehbaren Schachtteil. 1911 •974

229 967 Th. Sh. Blair jun. Regenerativ-Flammofen. 1911 935

230 124 Poetter, G. m. b. H. Sternförmiger Drehrost für Gaserzeuger. 11 •1145

230 319 Erich Long. Schlackenräumer für Gaserzeuger, bestehend aus einem oder mehreren in die Rostspalten hineinragenden, gegen den Rost drehbaren Armen. 1911 •1055

231 146 Max Kemmerich. Roststab für selbsttätige Beschickung, der in der Längsrichtung aus mehreren Teilen zusammengesetzt ist. 1911 •1055

231 510 Oesterreichischer Verein für chemische und metallurgische Production. Gaserzeuger mit drehbarer wagerechter Vergasertrommel, insbesondere für Staubkohle. 11 •1145

232 095 J. Belger. Wanderrost mit querliegenden, drehbar in den Führungsketten hängenden Roststäben. 11 •1266

232 371 Bender & Främbs, G. m. b. H. Gaserzeuger mit äußerer Luftzuführung durch einen Hohlring, der nach innen vollständig offen ist. 11 •1305

232 406 Sieg-Rheinische Hütten-Akt.-Ges. Gaswechselventil mit durch Gegengewichte ausgeglichener, heb- und senkbarer sowie drehbarer Glocke. 11 •1305

232 625 Berlin-Anhaltische Maschinenbau-Act.-Ges. Wanderrost mit kippbarem Schütttrichter. 11 •1306

232 627 Bruno Nöldner. Feuerung mit umgekehrtem Zuge und zwei übereinander liegenden, von den Feuergasen durchzogenen Rosten. 11 •1306

232 667 F. Janáček. Aus Verteilungsrost und darüber liegendem Brennrost zusammengesetzter Heizrost für Gasfeuerungen. 11 •1306

232 747 Jules Savary. Feuerung mit drehbarem Herd. 11 •1467

232 996 Emil Goldmann. Gaserzeuger mit drehbarer Schachtwand. 11 •1350

233 216 A. Blezinger. Verfahren zur Erleichterung der Vergasung feinkörniger nasser Brennstoffe. 11 1467

233 275 Heinrich Gustav Franz Imgrund. Aus Formsteinen zusammengebaute Wärmerückgewinnungsanlage zum Erhitzen des Heizgases und der Verbrennungsluft von Gasfeuerungen. 11 •1384

233 368 Theodor de Fontaine. Gaserzeuger mit drehbarer Aschenschüssel und zentral angeordneter drehbarer Windhaube mit Schneckengängen. 11 •1385

233 691 Liesbeth Hoffmann. Hohler Stufenroststab mit aus einzelnen abnehmbaren Teilen bestehender Brennbahn. 11 •1467

233 858 Reginald Vandezee Farnham. Anhebevorrichtung für Roste von Gaserzeugern. 11 •1545

233 859 Poetter, G. m. b. H. Aschenaustragvorrichtung für Drehrostgeneratoren. 11 •1468

233 903 The Coal Products and Power Company. Verfahren zur Gasbereitung unter Verwendung zweier den zu vergasenden frischen Brennstoff wechselweise aufnehmender Ofen. 11 1545

234 470 F. G. Petzold. Schrägrostgenerator für feinkörnige Brennstoffe. 11 •1675

234 521 Karl Selle. Beweglich gelagerter Schrägrost mit einem Schlackenrost. 11 •1675

234 750 Heinrich Auhagen. Gasmuffelofen. 11 •1721

235 096 Poetter & Co., A.-G. Brennerkopf für kippbare Schmelz-, Wärme- oder ähnliche Oefen. 11 •1802

235 242 Josef Reuleaux. Gaserzeuger mit einem den feststehenden zentralen Rost umgebenden drehbaren Wassertrog. 11 •1765

235 319 Niederrheinische Roststab-Industrie. Rost mit längsbeweglichen, mit einer Verdikkung der Stege auf Rollen geführten Stäben. 11 •1848

235 320 Maschinenfabrik Buckau, Act.-Ges. Wandertreppenrost mit einem Abstreifer und einem hinter diesem liegenden Raum für unverbrannte Kohlenteile und Rückstände. 11 •1765

235 473 Hermann Goehtz & Co., G. m. b. H. Rost für Gaserzeuger mit drehbarer Aschenschüssel. 11 •1887

235 488 Anton von Kerpely. Verfahren und Gaserzeuger zur Vergasung kleinkörniger oder staubförmiger Brennstoffe. 11 •1848

235 812 Reginald Vandezee Farnham. Gaserzeuger. 11 •1930

236 614 Henning Flodin & Co. Ofen zur Behandlung von Material durch einen in den Ofenraum tangential oder annähernd tangential eingeführten Luft- oder Gasstrom. 11 •2015

236 659 James Reagan und William Reagan. Schrägrost mit unterem zweiteiligem, drehbarem Entschlackungsrost. 11 •1889

236 904 Hawley Pettibone. Verfahren und Anlage zum Entfernen der die Brennstoffschicht verstopfenden Aschen- und Schlackenteile aus Gaserzeugern für bituminöse Brennstoffe mit umgekehrter Zugrichtung. 11 2144

237 025 Henri Hernu und Julien Bernheim. Gaserzeuger mit im wesentlichen wagerechter Zugrichtung. 1912 •120

237 026 Berlin-Anhaltische Maschinenbau-A.-G. Wassergaserzeuger. 1912 •155

237 238 Dr. Oskar Zahn. Regelungseinrichtung für Druckgasanlagen in Verbindung mit Gasfeuerungsöfen. 1912 155

237 623 Karl Schnetzer. Wanderrost mit querliegenden, unverbundenen in in sich geschlossenen Führungen laufenden Rostkörpern. 1912 •32

238 276 Richard Kietzer. Gaserzeuger zur Vergasung minderwertigen, als freier Haufen aufgeschichteten Brennstoffes. 1912 •324

238 554 Asmus Jabs. Verfahren zur Nutzbarmachung von nassem Torf zur Herstellung von Generatorgas für Explosionsmaschinen. 1912 287

238 597 Carl Dichmann. Schürlochanordnung für Gaserzeuger. **1912** •325

238 598 Alwin Lüderitz. Drehrostgaserzeuger. **11** 1889

238 988 Poetter, G. m. b. H. Gasfeuerung für Ringöfen zum Glühen von Blech, Eisen- und Stahlguß und ähnlichen Metallgegenständen. **1912** •453

239 439 Dellwik-Fleischer-Wassergas-Gesellschaft m. b. H. Wassergas-Schmelz- oder -Wärmeofen. **1912** •590

239 440 Reginald Vandezee Farnham. Rost für Gaserzeuger mit am Rahmengestell festlegbaren Teilen. **1912** •590

239 441 Léon Petry. Wanderrost mit unverbunden hintereinander liegenden, auf Rollen laufenden Rostabteilungen. **1912** •623

240 003 Joseph Hudler. Verfahren zum Betriebe von Gaserzeugern und Vorrichtungen zur Ausführung dieses Verfahrens. **1912** 364

241 329 Willy Hoffmann. Rost mit geschlossen nach der Feuerbrücke zu- und gruppenweise zurückbewegten Roststäben und nach der Feuerbrücke stufenförmig abfallender Brennbahn. **1912** •959

241 585 Bruno Duttenhofer. Gaserzeuger mit abwechselnd betriebenen Regenerationskammern. **1912** •839

241 586 Bender & Främbs, G. m. b. H. Verfahren zur Dampferzeugung für Gaserzeuger, bei dem heiße Abgase mit Wasser in unmittelbare Berührung gebracht werden. **1912** •878

242 017 Anton von Kerpely. Schachtabschluß für mit höherer Windpressung arbeitende Drehrostgaserzeuger. **1912** •1040

242 479 Johann Scholtes. Kammergitterstein von viereckigem Querschnitt. **1912** •958

242 685 Karl Koller. Gaserzeuger mit drehbarer Aschenschüssel, insbesondere für Braunkohlen und Lignite. **1912** •1041

242 743 Friedr. Feldhoff & Co., G. m. b. H. Gaswechselventil mit durch Kettenrad und Kette gesteuertem Gasventil und Wechselventilen. **1912** •1040

243 322 Deutsche Babcock & Wilcox-Dampfkessel-Werke, Akt.-Ges. Wanderrostfeuerung mit vor dem Kettenrost liegendem Treppenrost. **12** •1122

243 323 Deutsche Babcock & Wilcox-Dampfkessel-Werke, Akt.-Ges. Wanderrost mit auf Rahmen ruhenden Roststäben. **12** •1122

243 702 Julius Brandes. Winderhitzer für Oefen mit wenigen großräumigen, befahrbaren und den unter dem Ofen gelegenen Lufterhitzungsraum einmal durchziehenden Abgaskanälen von rechteckigem, schmalem Querschnitt. **12** •1282

243 703 Robert Patocka. Mit Unterwind betriebener Rost aus quer über einem Windkasten gelagerten, gelochten Walzen mit einer Einrichtung zur selbsttätigen Entfernung der Verbrennungsrückstände aus dem Innern der Walzen. **12** •1282

244 229 Max Kemmerich. Kettenrost mit auf Querträgern liegenden Rostkörpern. **12** •1236

244 269 Firma L. & C. Steinmüller. Treppenroststab für schrägliegende Wanderroste. **12** •1505

244 460 Maschinenbau - Aktien - Gesellschaft Tigler. Umsteuervorrichtung für Gasventile von Regenerativöfen mit im Ventilgehäuse umsetzbarer Glocke. **12** •1347

244 654 Deutsch - Luxemburgische Bergwerks- und Hütten-Akt.-Ges. Doppelheizkammeranordnung für Flammöfen. Siemens-Martinöfen, heizbare Mischer und ähnliche Oefen. **12** 1283

244 733 Deutsche Hüttenbau - Gesellschaft m. b. H. Gaserzeuger mit einer den Luftzuführungsrost umgebenden Aschenschale. **12** •1425

245 039 Dr. Hugo Strache. Verfahren zur Erzeugung von Wassergas aus Koksklein (sogenannter Koksasche) durch abwechselndes Warmblasen und Gasen in einem mit Rosten ausgestatteten Generator. **12** •1151

245 056 Zusatz zu 243 703. Robert Patocka. Mit Unterwind betriebener Rost aus quer über einem Windkasten drehbar gelagerten, gelochten Walzen mit einer Einrichtung zur selbsttätigen Entfernung der Verbrennungsrückstände aus dem Innern der Walzen. **12** 1424

245 942 Achille Bosser. Regenerativgasfeuerung. **12** 1385

246 217 Wilhelm Franzen. Gaserzeuger mit doppelter Luftzuführung. **12** •1545

246 620 Frederick Jacob Nice. Muffelofen für Beheizung durch gasförmigen oder flüssigen Brennstoff. **12** •1838

246 838 Carl Franke. Gaserzeuger mit einem den Fülltrichter umgebenden, luftzuführenden Doppelmantel. **12** •1507

247 502 Johannes Maerz. Wechselklappe für Regenerativöfen. **12** •1708

247 601 Max Kemmerich. Wanderrost mit auf Querträgern liegenden Roststäben. **12** •1798

248 557 Wilhelm Hoeller. Kammerartig unterteilte Rosthaube für Gaserzeuger. **12** •2148

248 558 Friedrich Bernhardt. Regenerativflammofen mit unabhängig voneinander hochgeführten Gas- und Luftzügen, von denen letztere in einen Luftsammelkanal münden. **12** •2058

248 828 Albert Sommer. Aus kreuzweise übereinandergeschichteten Kanalsteinen zusammengebaute Wärmerückgewinnungsanlage. **12** •2100

249 035 Zusatz zu 244 460. Maschinenbau-Aktiengesellschaft Tigler. Umsteuervorrichtung für Gasventile von Regenerativöfen mit im Ventilgehäuse umsetzbarer Glocke. **12** 1966

249 505 Hermann Franke. Verfahren zur Verfeuerung von schlakkendem Brennstoff auf Wanderrosten. **12** •2059

249 686 Heinrich Koppers. Verfahren zum Betriebe von Gaserzeugern mit Beeinflussung der Oberfläche der Beschickung durch im oberen Teile des Gaserzeugers arbeitende Rührvorrichtungen. **1913** •73

249 687 Zusatz zu 249 686. Heinrich Koppers. Vorrichtung zum Betriebe von Gaserzeugern gemäß dem Verfahren nach Patent 249 686. **1913** •73

250 845 Alexandre Folliet-Mieusset. Vorrichtung zum Verteilen und Wiedererhitzen der Vergasungsluft von Gaserzeugern. **1913** •295

251 116 Hugo Rehmann. Beschikkungsvorrichtung für Gasgeneratoren mit der Höhe nach verstellbarem Verteiler- und Abschlußkegel. **1913** •167

251 118 Fritz ten Doornkaat-Koolman. Roststab aus auf eine oder mehrere Tragstangen gereihten Platten. **1913** •256

251 238 Georg Friedrich Matt. Verfahren und Vorrichtung zur Erzeugung von Generatorgas aus einem Gemisch von staub- und stückförmiger Kohle. **1913** •295

251 482 Deutsch - Luxemburgische Bergwerks- und Hütten-Akt.-Ges. Nach oben und unten verjüngter Kammerstein für Wärmespeicher. **1913** •495

251 592 Dr. Emil Fleischer. Verfahren, dauernd bei ununterbrochenem Gaserzeugerbetrieb einen Teil des Generatorgases aus der heißesten Brennzone abzuführen, ohne es abzukühlen, und Generator zur Durchführung dieses Verfahrens. **1913** •455

252 797 Casimir André Jumelle. Gaserzeuger mit ringförmigem Gasabzugsraum zwischen Füllschacht und äußerer Ummantelung. **1913** •456

253 510 Friedrich Siemens. Regenerativofen, insbesondere zum Erhitzen von staubendem Gut, mit Rückführung eines Teiles der Flamme zur Beheizung der Regeneratoren. **1913** •456

253 715 Gutehoffnungshütte, Aktienverein für Bergbau und Hüttenbetrieb. Drehrostgaserzeuger. **1913** •695

253 763 Stettiner Chamotte-Fabrik, A.-G., vorm. Didier. Regenerativ-Gaserzeugungsofen mit gleichbleibender Heizflammenrichtung, dessen Regeneratoren durch Umsteuerglieder abwechselnd mit den Luft- und Abgaskanälen verbunden werden. **1913** •835

254 262 Karl Munzel. Vorrichtung zur Erzielung eines gleichmäßigen Niedersinkens der Schlacke im Drehrostgaserzeuger. **1913** •835

254 669 Zusatz zu 227 668. Hugo Rehmann. Unabhängig vom Ofen bewehrter und abnehmbarer Ofenkopf für Regenerativöfen. **1913** •913

254 702 Essener Koksofenbaugesellschaft m. b. H. Regenerativfeuerung für Kammeröfen, insbesondere für Koksöfen ohne Zugwechsel in den Heizzügen und mit unterhalb der Kammern parallel zu diesen liegenden Regeneratoren. **1913** •837

256 077 Maschinenbau - Anstalt Humboldt. Wanderrost mit lose zwischen Querträgern lagernden Roststäben. **1913** •1001

257 017 Façoneisen - Walzwerk L. Mannstaedt & Cie., Akt.-Ges. Gasumsteuerventil mit von diesem gesteuerten Gasabschlußventil für Regenerativöfen. **1913** •1042

257 472 Deutsche Babcock & Wilcox-Dampfkessel-Werke, Akt.-Ges. Kettenrostfeuerung mit einem oder mehreren Druckluftkästen zwischen dem oberen und dem unteren Kettenrostteil. **13** •1334

257 532 Umberto Zanella. Verfahren zur Vergasung kleinkörniger oder staubförmiger Brennstoffe in Gaserzeugern. **1913** 792

258 065 William Arthur Bone, James William Wilson und Cyrie Douglas McCourt. Verfahren zur Verbrennung explosiver Gasgemische. **13** 1164

258 238 Zusatz zu 242 017. Anton von Kerpely. Schachtabschluß für mit höherer Windpressung arbeitende Drehrostgaserzeuger. **13** •1163

258 442 Ernst Heinecke. Gaserzeuger mit zylindrischem Schacht. **13** •1162

258 988 Wilhelm Grundhöfer. Einrichtung zur Ermöglichung eines ununterbrochenen Betriebes bei Druckgaserzeugern. **13** •1253

259 448 Etienne Pineau. Einrichtung zur Verhinderung des Zusammenbackens des Brennstoffes in dem Brennstoffeinführungsrohr von Gaserzeugern mit Unterbeschickung. **13** •1335

259 656 Prinz Karl zu Löwenstein. Verfahren zum Entschlacken von Feuerungen mit Unterzug. **13** •1415

259 832 Alfred Brüninghaus. Kammergitterstein für Wärmespeicher. **13** •1372

259 883 Dr. Max Schroeder und Hugo Reinhard. Verfahren zur Rückgewinnung von Wärme aus Gasen mittels Regeneratoren. **13** 1373

260 068 Franz Hof. Vorrichtung zur Luftzuführung und zur gleichzeitigen selbsttätigen Aschenentfernung für Wanderroste mit unter der oberen Rostbahn eingebauten Luftkästen. **13** •1496

260 148 Philipp Werger. Regelungsvorrichtung für Schräg- oder Treppenrostfeuerungen mit längsbeweglichen hohlen Roststäben. **13** •1448

263 672 Hermann Goehtz. Drehrost für Gaserzeuger. **13** •2083

263 673 Friedrich C. W. Timm. Verfahren zur Vergasung von feinkörnigen Brennstoffen im diskontinuierlichen Betriebe mittels von oben nach unten durch die Beschickung hindurchgehender Luft. **1914** 32

263 733 Friedrich C. W. Timm. Verfahren zur Vergasung von Brennstoffen, besonders solchen von kleinstückiger oder feinkörniger Beschaffenheit, in einem diskontinuierlich betriebenen Gaserzeuger mit Luftdurchgang von oben nach unten. **1914** 32

263 734 Friedrich C. W. Timm. Verfahren und Vorrichtung zum Vergasen kleinstückiger oder feiner, flüchtige Bestandteile enthaltender Brennstoffe im diskontinuierlichen Betriebe mittels von oben nach unten durch die oben entzündete Beschickung hindurchgehender Luft. **1914** 117

263 739 Deutsche Babcock & Wilcox-Dampfkessel-Werke, Akt.-Ges. Wanderrostfeuerung. **13** •2157

264 046 Rudolf Kirchhoff. Gaserzeuger mit trichterstumpfförmigem Rost. **1914** •31

264 686 Johann Placzek. Wanderrost mit an ihrem einen Ende drehbar gelagerten, in der unteren Rostbahn frei herunterhängenden Roststäben. **1914** •117

265 539 Gebr. Hinselmann. Gaserzeuger mit Wanderrost. **1914** •293

265 697 Zusatz zu 249 686. Heinrich Koppers. Vorrichtung zur Ausführung des Verfahrens zum Betriebe von Gaserzeugern nach Patent 249 686 bei Gaserzeugern mit drehbarem, sich ungefähr nach dem Böschungswinkel kegelig erweiterndem Gasabgangsstutzen. **1914** •292

266 533 Fried. Krupp, Akt.-Ges. Ofen mit Regenerativfeuerung, der durch Gase von geringem Heizwert beheizt wird. **1914** •375

266 601 Quintin Moore. Gaserzeuger mit länglichem Querschnitt. **1914** •375

267 090 Eickworth & Sturm, G. m. b. H. Wärmeofen. **1914** •638

267 141 Albert Trippensee. Rekuperator mit in der Längsrichtung laufenden Rauchkanälen und in der Querrichtung darüber liegenden Luftkanälen. **1914** •505

267 194 Gutehoffnungshütte, Aktienverein für Bergbau und Hüttenbetrieb. Mit höherem Winddruck arbeitender Drehrostgenerator, dessen Unterteil nach außen gasdicht abgeschlossen ist. **1914** •637

267 988 Ernst von Bomhard. Rostglied für Wanderroste mit auswechselbarer Brennbahn. **1914** •730

267 989 Berliner Gußstahlfabrik und Eisengießerei Hugo Hartung. Aktiengesellschaft. Roststab mit die Luft zur Brennbahn führenden Rinnen und Löchern im Steg. **1914** •808

268 697 Poetter, G. m. b. H. Stoßofen für Hochofengasfeuerung. **1914** •1015

268 992 Franz Karl Meiser. Druckgaserzeuger. **1914** 638

269 067 Hugo Kroeker. Von oben zu beschickender Treppenrost für Gaserzeuger. **1914** •929

270 138 Bunzlauer Werke, Lengersdorff & Comp. Verfahren und Vorrichtung zur Wärmewiedergewinnung bei Rekuperativöfen. **1914** 1016

270 337 Vereinigte Eisenhütten- und Maschinenbau - Aktiengesellschaft. Gaswechselventil mit im Ventilgehäuse umsetzbarer Muschel für Regenerativöfen. **1914** •892

270 752 Robert Grabowsky. Verfahren zur Herstellung eines Anschlusses der Enden wassergekühlter, gewalzter Hohlroststäbe an die gemeinsame Wasserkammer. **1914** 893

271 321 Façoneisen - Walzwerk L. Mannstaedt & Cie., Act.-Ges. Luft- und Dampfzuführung für Gaserzeuger. **14** 1661

271 700 Friedrich Siemens. Regenerativgasfeuerung mit Ableitung eines Teiles der Flamme unmittelbar zu den Regeneratoren. **1914** •1014

271 995 Arthur Henry Lymn und Niels Edvard Rambusch. Gaserzeuger mit drehbarem Unterbau oder drehbarem Schacht. **14** •1661

272 040 The Oil-Flame Furnace Company Limited. Feuerung für flüssigen Brennstoff mit in einer Oeffnung der Vorderwand einer Mischkammer angebrachten offenen Brennstoffbehältern. **14** •1587

272 190 Philipp Werger. Beweglicher Rost für Unterwindfeuerungen. **14** •1560

272 487 R. O. Kewitz. Runder Flammofen mit am Rande angeordneten Heizdüsen. 14 •1231

272 533 Hans Boos. Wassergekühlter Hohlrost mit einer Wasser-Zu- und -Ablaufkammer. 14 •1661

272 808 Façoneisen - Walzwerk L. Mannstaedt & Cie., Act.-Ges. Gaswechselventil mit in eine Wassertasse eintauchender, drehbarer Glocke, deren Scheidewand bei der Umsteuerung aus der Wassertasse herausgehoben wird. 14 •1467

272 809 Oskar Simmersbach. Regenerativflammofen, in dessen Köpfen außer einem über den Gaszuführungskanälen angeordneten Luftzuführungskanal neben den Gaszuführungskanälen liegende, mit der Luftzuleitung verbundene Stichkanäle vorgesehen sind. 14 •1560

272 931 Alexis Simonenko und Andreas Hendunen. Vergaser mit Ober- und Unterwind zur Erzeugung von Kraftgas aus Brennstoffen von hohem Teer- und Feuchtigkeitsgehalt. 14 •1696

272 932 Hugo Galle. Innenfeuerung mit Wanderrost für Flammrohrkessel. 14 •1466

273 236 Petry-Dereux, G. m. b. H. Wanderrost mit auf Trägerpaaren ruhenden und die Träger mit gleich hohen Führungen untergreifenden Roststäben. 14 •1662

273 411 Bochumer Verein für Bergbau und Gußstahlfabrikation. Gasumschaltventil mit einer heb- und senkbaren und seitlich beweglichen Haube für Gasfeuerungen. 14 •1696

273 412 Paul Cousin. Rostloser Gaserzeuger, dessen Aschenraum mit Wasser angefüllt ist. 14 •1831

273 413 Adolf Zdanowicz. Verfahren, die Gasführung an Siemens-Martinöfen normaler Bauart nach dem Wegbrennen der Düsenschnauzen zu sichern. 14 •1514

273 414 August Farner. Schlackenabstreifer für Wanderroste. 14 •1831

274 010 Anna Niewerth, geb. Vliex. Wärmeaustauschvorrichtung mit Sand oder einer ähnlichen feinkörnigen Masse als Wärmeüberträger. 1915 •26

274 011 Kurt P. Sachs. Verfahren und Vorrichtung zur Erhöhung der Ammoniakausbeute bei der Vergasung und Entgasung von festen Brennstoffen. 14 •1894

274 359 Johann Belger. Wanderrost mit querliegenden, drehbaren Roststäben. 1915 •53

274 360 Gottlieb Pühler. Treppenrost mit zwischen den Stufen verschiebbaren Stochern. 14 •1894

274 417 Bender & Främbs, G. m. b. H. Verfahren und Vorrichtung zum Beschicken von Gaserzeugern und ähnlichen Oefen. 1915 •26

274 822 Frau Jacob Archenhold, geb. Hecht. Roststab für Wanderroste und andere Roste mit zwei Brennbahnen, die mit seitlichen Ansätzen versehen sind. 14 •1893

275 221 Dellwik-Fleischer-Wassergas-Ges. m. b. H. Verfahren zur Erzeugung von Gas aus bituminösen Brennstoffen in intermittierendem (Wassergas-) Betrieb. 1915 402

275 588 Johann Placzek. Vorrichtung für Rückwärtsbewegung von Wanderrosten mit einseitig gelenkig an den Triebketten befestigten, in der unteren Rostbahn frei herabhängenden Roststäben. 1915 •352

275 672 Firma Pellegrino Fratelli. Rost mit längsbeweglichen Stäben und selbsttätigem Vorschub des Brennstoffes. 1915 •220

275 747 Gasgenerator und Braunkohlenverwertung, G. m. b. H. Vorrichtung zum Herausbefördern der Asche und Schlacke aus Gasgeneratoren mit Wasserverschluß. 1915 •297

276 060 Zusatz zu 268 697. Poetter, G. m. b. H. Stoßofen für Hochofengasfeuerung. 1915 •297

276 197 Paul Freygang. Wechselflammofen mit angebauten Gaserzeugern und chemischer Regenerierung von Abgasen. 1915 403

276 332 Jean Wingen. Drehrost für Gaserzeuger, der von einem Kegel auf zylindrischem Sockel gebildet wird. 1915 352

277 060 Josef Prégardien. Roststab mit schrägen Rippen auf beiden Seitenflächen. 1915 •487

277 672 Berlin-Anhaltische Maschinenbau - Aktien - Gesellschaft. Wanderrost. 1915 •640

277 734 Otto Uehlendahl. Rost für Gaserzeuger, bestehend aus einzelnen, nach oben im Durchmesser kleiner werdenden Ringen. 1915 •594

277 974 Josef Diether. Platinenwärmofen für ununterbrochenen Betrieb für Weißblechwalzwerke. 1915 •619

278 025 Alleyne Reynolds. Mit Gas beheizter, umschaltbarer Regenerativofen mit Luftzuführung zum Herdraum und zu den Zügen. 15 714

278 026 Johann Placzek. Wanderrost, dessen Roststäbe einseitig auf auf Rollen in seitlichen Führungen laufenden Trägern befestigt sind. 15 •715

278 428 Poetter, G. m. b. H. Steuerschieber für Regenerativöfen, insbesondere für solche mit gleichbleibender Flammenrichtung. 15 •1060

278 512 Zusatz zu 275 221. Dellwik-Fleischer - Wassergas - Gesellschaft m. b. H. Verfahren zur Erhöhung der Ausbeute an Nebenprodukten bei der Erzeugung von Gas aus bituminösen Brennstoffen in intermittierendem (Wassergas-) Betrieb. 15 1060

278 513 Heinrich Brams. Sich selbsttätig beschickender und abschlackender Rost mit längsliegenden Roststäben. 15 •715

278 591 Hugo Rehmann und Heinrich Bangert. Regenerativflammofen mit schräg nach dem Verbrennungsraum laufender Gasführung und seitlicher Luftzuführung. 15 •715

279 550 Heinrich Koppers. Verfahren zur Erhöhung des Durchsatzes und der Ammoniakausbeute in Gaserzeugern. 15 864

279 551 Siegfried Barth. Drehrostgenerator. 15 •864

279 966 Dipl.-Ing. Heinrich Küppers. Umsteuervorrichtung für Regenerativöfen mit zwei getrennten, nebeneinander liegenden Kammern. 15 •1187

280 980 Egon Heydecker. Stufenhohlroststab. 15 •1187

281 569 Berlin-Anhaltische Maschinenbau-Act.-Ges. Umsteuerbares Gasventil, dessen Ventilglocke an einem oder mehreren Hebeln aufgehängt und durch ein an einem pendelnden Hebel befestigtes Gegengewicht ausgeglichen ist. 1916 •21

281 684 W. Köppern. Beschickungsvorrichtung für Gaserzeuger, bei welcher der durch ein Abschlußorgan vom Schachtinnern abgeschlossene Einfülltrichter durch ein zweites Abschlußorgan unterteilt ist. 15 •1260

281 896 Petry-Dereux, G. m. b. H. Wanderrost mit auf Trägerpaaren ruhenden Roststäben. 15 •1187

282 504 Willy Beckmann. Kettenrostglied. 1916 •20

282 673 Karl Brunner und Firma C. H. Weck. Wanderrost für Innenfeuerungen. 1916 126

284 264 Julius Pintsch, Akt.-Ges. Drehrostgenerator. 1916 •272

284 359 Dr. Emil Fleischer. Verfahren zur Herstellung von Heißgas. 1916 •272

284 447 Hermann Goehtz. Rost für Gaserzeuger mit drehbarer Aschenschüssel. 1916 •274

285 112 Heinrich Koppers. Gaserzeuger mit Einfüllung des Brennstoffes am Schachtumfang mittels eines drehbaren, zentralen Beschickungsrohres mit radial gerichtetem Auslauf. 1916 •373

285 311 Alpine Maschinenfabrik-Gesellschaft m. b. H., vorm. Holzhäuersche Maschinenfabrik, G. m. b. H., und Ferd. M. Meyer. Verfahren zur Erzeugung von Generatorgas im Drehrohrofen. 1916 20
285 742 August Bethe. Drehrost für Gaserzeuger. 1916 *274
286 025 Heinrich Friedrich Schotola. Rostplatte für Treppenrostfeuerungen. 1916 *374
286 599 Bender & Främbs, G. m. b. H. Rekuperator mit gegenläufiger Führung der beiden Gasströme, die je für sich regelbar sind. 1916 274
286 600 Dellwik-Fleischer-Wassergas-Ges. m. b. H. Generator zur Erzeugung von Wassergas. 1916 *399
286 754 Friedrich Siemens. Gasofen mit Wärmespeichern und stets gleicher Richtung der den Ofen beheizenden Flamme. 1916 398
286 902 Siegfried Barth. Muffelgasfeuerung. 1916 *567
287 251 Zusatz zu 286 754. Friedrich Siemens. Halbgasofen mit Wärmespeichern und stets gleicher Richtung der den Ofen beheizenden Flamme. 16 *712
287 252 Zusatz zu 286 600. Dellwik-Fleischer-Wassergas-Ges. m. b. H. Generator zur Erzeugung von Wassergas mit unterhalb der Aufgichtöffnung durch den Schachtraum hindurchgeführter Trennungswand. 1916 *493
287 325 Friedrich J. Fritz. Drehrost für Gaserzeuger mit aufgesetzten Rührstiften. 16 *713
287 364 König-Friedrich-August-Hütte. Kegelförmiger Drehrost für Gaserzeuger. 16 *808
287 381 Josef Kusnierz. Treppenrostfeuerung mit Unterwind und Förderstößeln zwischen den Roststufen. 16 *808
287 525 Karl Koller. Drehrost für Gaserzeuger mit auf dem kegelartigen Deckel der Rosthaube angeordneten Fräskörpern. 16 *712
287 616 Dellwik-Fleischer-Wassergas-Ges. m. b. H. Schachtofen zur Wassergaserzeugung mit einem Korbrost und einem an diesen nach unten anschließenden Entschlackungsrohr. 16 *877
287 836 Gasgenerator und Braunkohlenverwertung, G. m. b. H. Gaserzeuger mit durchbrochener Entschlackungsscheibe und einer den zentralen Luftzuführungskanal überdeckenden feststehenden Haube. 16 *831
288 127 Fritz Hoffmann. Vorrichtung zur selbsttätigen Entfernung der Feuerungsrückstände aus rostlosen, unten mit einem Wasserabschluß versehenen Gaserzeugern oder ähnlichen Schachtöfen. 16 *877
288 564 Hermann Koenigsfeld. Roststab, dessen Brennbahn mit abwechselnd von links und rechts ausgehenden Querschlitzen versehen ist. 16 *878
288 588 Julius Pintsch, Akt.-Ges. Gaserzeuger mit flüssiger Abführung der Schlacke und Einführung von Wasserdampf oberhalb der Schlackenschmelzzone. 16 *905
288 631 Carl Schwärzell. Wanderrost. 16 *905
288 731 Dellwik-Fleischer-Wassergas-Ges. m. b. H. Mit durch kreisbogenförmige Ausschnitte ineinandergreifenden Zylinderkörpern bewirkte Selbstsperrung für die Steuerung an Regenerativgasöfen mit Rechts-, Links- und Kaltheizung. 16 *1144
288 880 Bruno Versen. Brenner für gasförmigen Brennstoff. 16 *974
288 931 Wanderrost-Fabrik, G. m. b. H. Planrost, welcher sich an einen Wanderrost anschließt. 16 *926
289 219 Vereinigte Eisenhütten- und Maschinenbau-Aktien-Gesellschaft. Umsteuervorrichtung für Gaswechselventile mit umsetzbarer Muschel und Gewichtsausgleich. 16 *713
289 590 Heinrich Koppers. Verfahren zum Betriebe von Gaserzeugern mit flüssigem Schlackenabstich, bei welchem ein Teil des erzeugten Gases unmittelbar über dem Boden des Herdes abgeführt wird, und Einrichtung zur Ausführung des Verfahrens. 16 *831
289 770 Heinrich Koppers. Einrichtung zur Einführung eines brennbaren Gases in Gaserzeuger. 16 *1118
289 913 Otto Uehlendahl. Gaserzeuger mit selbsttätiger Aschenentfernung. 16 *809
290 267 Julius Lehmann. Verfahren und Einrichtung zur Verteilung von Heizgas und Verbrennungsluft bei Feuerungen. 16 *926
290 545 Hugo Strache. Verfahren zum Betriebe von Wassergaserzeugern mit einer in den oberen Schachtraum eingebauten Entgasungsretorte und Vorrichtung zur Ausführung des Verfahrens. 16 *1263
290 728 Johann Placzek. Abstreifer und Staukörper für Wanderroste. 16 *1118
290 831 Poetter, G. m. b. H. Einrichtung für Gebläseleitungen von Gasgeneratoren. 16 1144
291 225 Peter Eyermann. Stochervorrichtung für Generatoren mit einer durch den drehbaren Deckel eingeführten Stocherstange. 1917 *118
291 254 William Brewster Chapman. Gaserzeuger mit in der heißen Zone spielendem Rührwerk. 1917 *144
291 279 Arthur Graham Glasgow. Verfahren zur Verhinderung der Klinkerbildung in Gaserzeugern. 16 1095
291 423 Zusatz zu 289 590. Heinrich Koppers. Gaserzeuger mit flüssigem Schlackenabstich. 1917 *118
291 491 Ofenbau-Gesellschaft m. b. H. Röhrenförmiger Ausmauerungsstein für Rekuperatoren mit wagerecht laufenden Rauchkanälen. 1917 *143
291 500 Harry Ford Smith. Gaserzeuger mit mittlerem Gasauslaßkanal und seitlichen Brennstoffräumen. 16 *1262
291 501 Anders Borch Reck. Feuerungsrost. 1917 *144
291 502 L. & C. Steinmüller. Pendelnde Stauvorrichtung mit Lufteinlaßspalten für das hintere Ende von Wanderrosten. 1917 *144
291 544 Gesellschaft für moderne Feuerungen, Grosse & Co. Treppenrost mit wagerecht verschiebbaren, abwechselnd in entgegengesetzten Richtungen bewegten Roststufen. 1917 *118
291 626 Berlin-Anhaltische Maschinenbau-Akt.-Ges. Sternförmiger Generatordrehrost, dessen Arme eine geneigte Vorderfläche besitzen und an der hinteren Fläche Rostspalten tragen. 1917 *144.
291 657 Dipl.-Ing. Fritz Heller. Windkasteneinrichtung mit Dampfstrahlgebläse für Gaserzeuger mit im Querschnitt viereckiger Vergasungskammer. 16 *1144
291 679 Gesellschaft für moderne Feuerungen, Grosse & Co. Wanderrost mit anhängendem Planrost. 16 *1263
291 765 Vereinigte Eisenhütten- und Maschinenbau-Akt.-Ges. Luftumsteuerventil für Regenerativöfen. 1917 *143
291 837 Zusatz zu 267 090. Eickworth & Sturm, G. m. b. H. Wärmofen mit in einer dem Herd benachbarten Kammer untergebrachten kugelgelenkig gelagerten Brennerrohren. 16 *1263
291 907 George Lewis Danforth jr. Regenerator. 1917 *117
292 431 Peter Hoß. Sicherungsvorrichtung gegen Explosionen in Gaszuleitungsröhren bei Gasfeuerungen des Großbetriebes. 1917 *214
292 658 Eickworth & Sturm, G. m. b. H. Martinofen mit seitlichen Luftzuführungskanälen. 1917 *19
292 684 Bruno Versen. Regenerativflammofen. 16 *1262
292 696 Kaspar Berninghaus. Winderhitzer und Gaskühler, bei welchem die gasführenden Röhren in die Stirnwände der Windkammern eingesetzt sind. 1917 *214

292 849 Friedrich Thurnit. Gaswechselventil für Regenerativöfen. **16** 1235

293 159 Hugo Steck. Rostaufbau für Drehrostgaserzeuger. **1917** *293

293 430[1]) Arthur Riedel. Verfahren zur Gewinnung von Generatorgas aus Haufenwerken unter Zuführung von Dampf und Luft. **1917** *143

293 926 Walther & Cie., Akt.-Ges. Wanderrost für entgaste Brennstoffe allein oder für solche mit gashaltigen Brennstoffen gemischt. **1917** *507

293 972 Gerhardt Giesau. Unterwindtreppenrostfeuerung mit Düsenhohlplatten. **1917** *508

294 025 Friedrich Kuers. Gaserzeuger, insbesondere für Kraftgas. **1917** *507

294 026 Wilhelm Höller. Hohlrost für Gaserzeuger zum Vergasen von feinkörnigem oder in feinkörnige Rückstände zerfallendem Brennstoff. **1917** *407

294 333 Eugen Dolensky. Generator zur Erzeugung von Generatorgas oder Wassergas aus bituminösen Brennstoffen, wie Steinkohle, Braunkohle u. dgl., im Gemisch mit den Destillationsgasen der Kohle im Wechselbetrieb. **1917** *508

294 334 Morgan Construction Company. Brennstoff-Einebnungsvorrichtung für umlaufende Gaserzeuger. **1917** *507

294 552 Jakob Leibrock. Heizbrenner für Winderhitzer, Wärmespeicher und andere Heizkammern mit zeitweise erfolgender Beheizung. **1917** *576

294 615 Deutsche Evaporator - G. m. b. H. Koksfeuerung für Gaserzeuger mit rechteckiger Kammergrundfläche und rechteckiger Einschüttöffnung und mit Unterwindgebläse. **1917** *577

295 105 Otto Steuer. Brenner für Martinöfen. **1917** *597

295 106 Otto Steuer. Regenerativ-Muffelofen mit Beheizung durch Luft von innen und von außen. **1917** *596

295 943 Walther & Cie., Akt.-Ges. Wanderrostfeuerung mit mehreren unterhalb der Rostfläche hintereinander angeordneten Druckluftkästen. **17** *1058

296 335 Berlin-Anhaltische Maschinenbau - Akt. - Ges. Rostloser Schachtgaserzeuger mit seitlich unterhalb des Aschensackes liegendem Wasserabschluß und mit Aschenförderwalze. **17** *864

296 523 Walther & Cie., Akt.-Ges. Wanderrost mit Unterwind. **17** *1036

296 965 Peter Hilgers. Vorrichtung zum Heben, Senken und Drehen von Glockenventilen für Regenerativöfen. **17** *956

[1]) Im Text irrtümlich 93 430.

297 022 Max Riess. Beschickungsvorrichtung für Gaserzeuger und ähnliche Oefen. **17** *1057

297 689 Zusatz zu 263 739. Deutsche Babcock & Wilcox-Dampfkessel-Werke, Akt.-Ges. Wanderrostfeuerung. **17** *1082

297 696 Carl Emil Pedersen. Feuerung, insbesondere für Dampfkessel, mit schachtförmigem Vergaserraum, in dem stückige Kohle in freiem Fall vergast wird. **17** *981

298 149 A. F. Holmgren, J. O. Aeqvist und Dr. G. Helsing. Verfahren zur fortlaufenden Erzeugung von Wassergas. **17** 1081

298 387 Bernhard Spitzer. Vorrichtung zum Ausgleich des im Innern und des im Aschenraume eines Wassergaserzeugers mit unterer Ummantelung herrschenden Druckes. **1918** *118

298 774 Emil Bessert. Wanderrostfeuerung mit einem Hilfsrost dicht über dem Wanderrost, insbesondere zur Verbrennung von Braunkohlen und Braunkohlenbriketts. **1918** *41

299 316 Dr. Oscar Zahn. Gaserzeuger. **1918** *42

299 332 Georg Jakob Kreussel. Abstreifer für Wanderroste. **1918** *42

299 874 Hugo Rehmann und August Mirbach. Generator mit flüssiger Schlackenabführung unter Ausnutzung eines Teiles des erzeugten Gases zum dauernden Flüssighalten der Schlacke. **1918** *139

300 226 Zusatz zu 288 931. Wanderrost - Werke, G. m. b. H. Rost, welcher sich an einen Wanderrost anschließt. **1918** *225

300 451 Friedrich Fuchs. Gasumsteuerungsventil mit drehbarem Rohrkrümmer und oberem und unterem Wasserverschluß für Regenerativöfen. **1918** *250

300 452 Julius Pintsch, Akt.-Ges. Verfahren zum Betriebe von Gaserzeugern, die aus einem Brennstoffwärmer, Vergaser und Aschenrost bestehen. **1918** *203

300 497 Wilhelm Ternieden. Wanderrost für Dampfkessel mit einzelnen verschiedenartig bewegten Roststreifen. **1918** *322

300 590 Georgs - Marien - Bergwerks- und Hütten-Verein, Akt.-Ges. Verfahren zur Verhinderung von Betriebsstörungen bei Gaserzeugern mit Abführung flüssiger Schlacke. **1918** 250

301 510 Zusatz zu 300 451. Friedrich Fuchs. Kratzeinrichtung für Gasumsteuerventile. **1918** *472

301 900 Gebr. Hinselmann. Winderhitzer, insbesondere für Generatoren mit flüssigem Schlackenabstich. **1918** *523

302 043 Ernst Billig. Wanderrost mit Vorrost. **1918** *523

302 362 Alfred Hofmann. Schrägrost, der durch Stufen in parallel gegeneinander verschobene Abschnitte geteilt ist. **18** *646

302 608 Firma F. L. Oschatz. Treppenrost mit Stauschieber, der den Feuerraum in zwei Abschnitte unterteilt. **18** *668

302 723 Otto Max Müller und Franz Zürn. Schüttel-Treppenrost für die Zuführung des Brennstoffes zum Wanderrost. **18** *645

302 827 Dr.-Ing. August Eckardt. Verfahren zum Betriebe von Gaserzeugern mit Vortrocknung für wasserreiche Brennstoffe. **18** 645

302 928 Zusatz zu 291 502. L. & C. Steinmüller. Pendelnde Stauvorrichtung mit abgeschrägter Feuerbrücke nach Patent 291 502. **18** *738

304 094 Karl Schneidewind. Generator mit oberem und unterem Feuer. **18** *969

304 683 Gasmotoren - Fabrik Deutz. Drehrost für Gaserzeuger, bestehend aus einem kegelförmigen Schuppenaufbau, bei dem die Außenflächen der Schuppen teils exzentrisch, teils zentrisch ausgeführt sind. **18** 1091

304 986 Morgan Construction Company. Gaserzeuger mit unter dem Schachte befindlicher Aschenpfanne. **18** *1217

304 987 Léon Tréfois. Drehrost für Gaserzeuger, dessen Hauptteil aus einer Scheibe mit Schlitzen zum Durchdrücken der Asche besteht. **18** *1167

Klasse 27
Gebläse und Lüftungsmaschinen.

173 946 Gottfried Kerkau. Verfahren zur Erhöhung des Wirkungsgrades von Ventilatoren. **1907** 498

222 371 Dionis Peithner von Lichtenfels. Regelungsvorrichtung für Kreiselgebläse zur Förderung gleichbleibender Windmengen. **10** *1809

236 352 Paul Jelkmann. Gebläseflügel. **11** *1931

286 662 Carl Enke. Kapselgebläse mit zwei Achsen und teilweiser Absperrung des Austrittskanals durch die Steuerwalze. **16** *660

Klasse 31
Gießerei und Formerei.

168 907 Zusatz zu 168 572. Robert Woolston Hunt. Verfahren zur Verbesserung frisch gegossener Metallbarren. **1907** *30

170 136 Louis Rettberg. Aus Bock und in ihn mit ihrem Schaft einzulassender Stützplatte bestehender Kernträger. **1907** *30

171 155 Duisburger Maschinenbau-Aktiengesellschaft vorm. Bechem & Keetman. Gießwagen mit von dem Königsstock getragenem und um diesen drehbarem Gestell. **1907** *70

171 180 Waldemar Pruß. Gießereisandsichtmaschine mit in einem verschließbaren Gehäuse gelagerter, durch Kurbel o. dgl. angetriebener Siebvorrichtung. **1907** *70

172 193 Hermann Koehler. Verfahren zum Trocknen von Gußformen. **1907** 279

172 693 Hermann Röchling. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Sandformen durch Preßluft. **1907** *208

172 834 Wilhelm Schürmann. Füllvorrichtung für umlaufende Gießtische. **1907** *279

173 015 Firma Ludwig Stuckenholz. Vorrichtung zum Füllen von in Reihen liegenden Gußformen, z. B. für Masseln. **1907** *421

173 203 Alfred Gutmann, Akt.-Ges. für Maschinenbau. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Hohlräumen in Formmassen durch Einschneiden mittels messerartiger Modellteile. **1907** *602

173 204 Edward A. Uehling. Endloser Gießtisch. **1907** *350

173 255 Max Wagner und Karl Georg Laub. Verfahren, Lagerschalen zu verdichten und mit ihrem Tragkörper innig zu vereinigen. **1907** 421

173 695 The Morgan Crucible Company Limited. Kippbarer Tiegelofen mit abhebbarem Deckel und mit Vorwärmung der Verbrennungsluft und des Schmelzgutes durch die abziehenden Heizgase. **1907** *716

173 696 Philibert Bonvillain. Stampfvorrichtung zur gleichzeitigen Herstellung von mehreren Formen für längliche Hohlkörper, z. B. Granaten. **1907** *498

173 791 Firma R. Frister, Inh. Engel & Heegewaldt. Verfahren zum Ausheben von Modellen aus einer mittels einer Hilfsform hergestellten Form. **1907** *350

173 848 Zusatz zu 157 451. Gewerkschaft Deutscher Kaiser. Verfahren und Vorrichtung zum Verdichten kleinerer Stahlgußblöcke in einer sich verjüngenden Form. **1907** *888

173 849 Caspar Stöckmann. Verfahren zur Verhütung des Entmischens von Flußstahl und Flußeisen in der Form. **1907** 716

173 850 Gutehoffnungshütte, Aktienverein für Bergbau und Hüttenbetrieb. Verfahren und Vorrichtungen zum Beheizen der verlorenen Köpfe von Stahlblöcken mittels heißer Gase zwecks Vermeidung der Lunkerbildung. **1907** *603

174 030 Horst Edler von Querfurth. Schmelzofen für schmiedbaren Guß und Stahlguß. **1907** *603

174 082 John Butler. Riegelvorrichtung zur gleichzeitigen Befestigung mehrerer Formkasten auf einer Wendeplatte. **1907** *667

174 301 Wilhelm Schürmann. Zusammenziehbarer Kern zur Herstellung von Glühtöpfen in eisernen Formen. **1907** *716

174 396 Rieck & Melzian. Biegsamer Streifen zum Ausrunden von Modellecken. **1907** *715

174 876 Berliner Formpuder-Werke Fritz Kripke. Verfahren zur Herstellung von Modellpulver. **07** 948

175 222 Ludwig Degerdon. Verfahren zum Ausbessern von Gußfehlern an Eisengußstücken mit Hilfe einer Flamme. **1907** 887

175 481 Louis Rousseau. Schmelzofen mit Luftzuführung sowohl unter den Rost als auch in die Verbrennungsgase. **07** *918

176 038 Vereinigte Schmirgel- und Maschinen-Fabriken, Actiengesellschaft, vormals S. Oppenheim & Co., und Schlesinger & Co. Sandstrahl-Gußputzmaschine mit feststehenden Düsen in umlaufender Trommel. **07** *1204

176 245 Edwin Winckler. Aus eisernem Ring mit eingesetzten eisernen Zahnformblöcken bestehende Hartgußform für Zahnräder. **07** *1204

176 246 Benrather Maschinenfabrik, Actiengesellschaft. Blockzange, deren Schenkel in Führungen beweglich sind. **07** *1264

176 650 August Koch. Schmelzofen mit Oelfeuerung und zwei oder mehr abwechselnd als Schmelz- oder Vorwärmraum dienenden Kammern. **07** *1204

177 123 Graf Paul de Hemptinne. Verfahren und Vorrichtung, blasenfreie und stets gleichmäßig schwere hohle Blöcke durch Schleuderguß herzustellen. **07** *1233

177 222 Eisenhütten- und Emaillierwerk Tangerhütte, Franz Wagenführ. Kreisteilvorrichtung, insbesondere für Räderformmaschinen. **07** *1168

177 354 Bopp & Reuther. Durchziehformmaschine mit drehbarer Modellplatte. **07** *1296

177 412 Alphonse Baillot. Kuppelofen mit Verbrennung der der Gicht zustrebenden Gase und Zumischen derselben zum Gebläsewind. **07** *1232

178 310 Zusatz zu 176 650. August Koch. Schmelzofen mit Oelfeuerung und zwei abwechselnd als Schmelz- oder Vorwärmeraum dienenden Kammern. **07** *1202

178 329 Heinrich Enge. Verfahren zur Bestimmung der richtigen Lage der Modelle auf Modellplatten. **07** *1108

178 694 Henry Edwin Hodgson und James Hartley. Lagerung für den auf einem Wagen drehbaren Formtisch einer Formmaschine. **07** *1203

179 231 Wilhelm Beckschäfer und Paul Beckschäfer. Verfahren und Modell zur Herstellung der Gießkanäle bei der Handformerei. **07** *1170

179 311 Hermann Lausberg. Kippbarer Tiegelschmelzofen. **07** *1169

179 700 Georg Rietkötter. Kippbarer Tiegelschmelzofen. **07** *1108

180 098 Bopp & Reuther. Formmaschine mit Modell- und Durchziehplatte. **07** *1328

180 462 Lucas P. Hasenkamp und Diederich Liesen. Modellwalze zur Herstellung von Gußformen. **07** *1427

180 502 Franz Tangerding. Vorrichtung zur Herstellung von Formen für Riemscheiben ohne Teilung im Kranze, aber mit Teilung in der Speichenebene. **07** *1427

181 021 Zusatz zu 176 246. Benrather Maschinenfabrik Actiengesellschaft. Blockzange, deren Schenkel in Führungen beweglich sind. **07** *1545

181 531 Robert Samuel Logan. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Stahlformguß verschiedener Härte mittels Einbringen von Härtemitteln — Mangan oder Kohlenstoff — in die Gußform. **07** *1586

181 906 Henry Madison Seiple und Monroe Lee Ross. Aus Sand, Leinöl und einem Kohlenwasserstoff bestehende Formmasse. **07** 1666

182 399 Fritz Fexer. Drehbarer Formtisch zur Aufnahme senkrechter Rohrformen. **07** *1852

182 638 Hermann von Forster. Verfahren zur Verhütung der Lunkerbildung beim Gießen von Metallen durch Nachgießen. **07** 1666

182 639 Lambert Pütz. Formkastenhalter. **07** *1744

183 336 Sydney Jessop Robinson und George Rodger. Geteilte Blockform. **07** *1779

183 499 Emilie Minna Gränitz, geb. Lederer. Modellpulver und Verfahren zu dessen Herstellung. **07** 1816

183 716 Eisengießerei - Aktiengesellschaft vormals Keyling & Thomas. Verfahren zur Herstellung von Gießformen mittels eines den Formsand in Gestalt eines den Formkasten frei überragenden Hügels anhäufenden, abnehmbaren Füllrahmens. **1908** *23

183 764 Edwin Bosshardt. Herdofen zum Schmelzen kleinerer Metallmengen. **07** *1779

184 122 Georg Müller. Kippbarer Tiegelschmelzofen. **1908** *24
184 168 James Brooks. Form- oder Kernmasse. **1908** 57
184 169 Hermann Trappe. Verfahren und Vorrichtung zum Nachrunden und Fertigstellen von über einem Modell hergestellten Formen, z. B. für Rohrformstücke. **1908** *57
184 638 Georg Rietkötter. Kippbarer Tiegelofen mit feststehendem Windkasten, bei welchem die Abdichtung zwischen Ofen und Windkasten durch das Eigengewicht des Ofens erfolgt. **1908** *57
184 715 Otto Ullrich und Wilhelm Ehrhardt. Formmaschine mit auf Rollen gelagerter Wendeplatte. **1908** *134
184 907 Zusatz zu 183 499. Emilie Minna Gränitz, geb. Lederer. Modellpulver. **1908** 203
184 908 Eduard Häse. Lösbarer Modelldübel. **08** *999
184 981 Berliner Formpuder-Werke, Fritz Kripke. Aus Stärkemehl und einem Füllstoff bestehendes Formpulver. **1908** 24
185 032 Gustav Adolf Oertzen. Verfahren zum Einbringen und Festpressen des Sandes in den Formkasten. **1908** *560
185 106 Robert Lindemann. Doppelwandiger vierseitiger Tiegelschmelzofen. **1908** *167
185 107 Sören Peter Nielsen und Petter Eriksson. Vorrichtung zur Herstellung von Kernen mittels eines hin und her gehenden, den Sand absatzweise in und durch eine Kernpatrone pressenden Kolbens. **1908** *167
185 108 Eisenhütte Heerdt, F. Hasenkamp & Cie. Zahnräderformmaschine mit einem sich mit dem Modellarm drehenden und durch dessen Drehung bewegten Zeigerwerk. **1908** *168
185 109 Paul Huth. Einguß für Schleudergußformen. **1908** *203
185 110 Oscar Potter. Vorrichtung, um Stahlbarren in fortlaufendem Strange in kettenartig über Laufräder geneigt geführten, eine zusammenhängende Rinne bildenden Formen zu gießen. **1908** 134
185 111 Paul Huth. Aus einzelnen Platten zusammengesetzte Blockform. **1908** *203
185 112 Ludwig Szajko. Kernstütze mit Lochungen in den Endplatten zwecks Abzuges der beim Guß entstehenden Gase. **1908** *168
185 113 Dr. Hugo Fürth. Verfahren zum Reinigen von Gußstücken durch Säure. **1908** 57
185 529 Georg Müller. Tiegelschmelzofen mit geteiltem Vorwärmeraum zur Einführung der Gebläseluft teils unter den Rost und teils in den Brennschacht. **1908** *858
185 667 Vereinigte Schmirgel- und Maschinen-Fabriken, Act.-Ges., vormals S. Oppenheim & Co., und Schlesinger & Co. Verfahren und Maschine zum gleichzeitigen Formen mit mehreren losen, ungeteilten Modellen. **1908** *204
185 669 Duisburger Maschinenbau-Akt.-Ges. vormals Bechem & Keetman. Strippervorrichtung für Blockformen, bei der der Gußblock durch Abstreifen der Form selbsttätig ausgestoßen wird. **1908** *858
185 807 Wilhelm Großmann und Ernst Theis. Vorrichtung zum zentrischen Anziehen der zum Anpressen der Formkasten in Formmaschinenrahmen dienenden Druckschrauben. **1908** *858
185 965 Ernst Hillebrand. Vorherd für Schmelzöfen. **1908** *408
186 013 John Janitschek. Aus Asche und Gips bestehende Formmasse für das Gießen von Metall. **1908** 204
186 179 Arthur Brown Underhill. Aus einem schraubenförmig aufgewundenen Metallbande gebildetes hohles Kernstück. **1908** *205
186 653 Adolf Hoffmann. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von dichten Hohlblöcken durch Gießen und Pressen des Hohlblockes in einer sich verjüngenden Form. **1908** 272
186 665 Krefelder Stahlwerk, Act.-Ges. Blockform zur Herstellung von dichten Stahlgußblöcken mittels mechanischer Pressung. **1908** *272
186 732 Thyssen & Comp. Diagrammtafel zur Ueberwachung und Steuerung zweier getrennt gesteuerter Preßkolben bei zur Erzeugung von dichten Blökken in konischer Form dienenden Pressen. **1908** *373
187 219 William Speirs Simpson. Verfahren zum Reinigen von Metallen durch Absaugen der sich entwickelnden Gase. **1908** 236
187 314 Julius Hommeltenberg. Tiegeluntersatz für Tiegelöfen mit Rost. **1908** *272
187 407 Max Roth. Verfahren zur Herstellung von durch Präzisionsschliff zu bearbeitenden Gleitflächen an Maschinenteilen für hin und her gehende Bewegung. **1908** 273
188 195 Krefelder Stahlwerk, Act.-Ges. Vorrichtung zur Herstellung von dichten Stahlgußblöcken durch mechanische Pressung in oder durch Blockformen. **1908** *306
188 282 Carl John. Zerlegbarer Formkasten mit geteilten, durch Einsatzstücke nach Bedarf zu verlängernden Stirn- und Seitenwänden. **1908** *307
188 283 Alfred Gutmann, Akt.-Ges. für Maschinenbau. Vorrichtung zum Ablassen von Kohlenstaub aus dem Sammelbehälter in die Mischtrommel von Formsandaufbereitungsanlagen. **1908** *306
188 608 Josef Kudlicz. Geneigte, oben breitere Form für den Guß von Stahlblöcken. **1908** *307
188 911 Christian Debus und Josef Debus. Vorrichtung zum sicheren Heben von Tiegeln aus Tiegelschachtöfen. **1908** *339
189 521 Erhard & Söhne. Einstäuber für Modellpulver. **08** *1037
190 089 Gewerkschaft Deutscher Kaiser. Verfahren zur Herstellung von dichten Hohlblöcken mittels eines Dornes. **1908** *887
190 090 Fritz Rutishauser und Paul Fritzsche. Formpulver. **1908** 477
190 224 Carl Twer jr. Flammofen zum Schmelzen von Metallen und Legierungen, dessen Herd um wagerechte, unter seinem einen Ende sitzende Zapfen kippbar ist. **1908** *887
191 157 Eduard Zimmer. Modell- oder Formenpulver. **1908** 521
191 211 Emil Pfaff. Verfahren und Formmaschine zum Ausheben von Gußmodellen mit winklig zueinander stehenden Flächenteilen aus der Form. **1908** *782
191 476 Ferdinand Laiszle. Formmaschine zur Herstellung von Teilen der Kernform von Rundkörpern. **08** *1109
192 121 Carl Sattler und Friedrich Sattler. Verfahren zur Herstellung von Blöcken geringen, beliebig gestalteten Querschnittes in einer für mehrere Blöcke gemeinsamen, durch einsetzbare Zwischenwände geteilten Blockform. **08** *1186
192 224 Karl Grote. Vorrichtung zur Herstellung einer Form durch Ein- und Auseinandertreiben eines mehrteiligen Modells. **08** *1148
192 407 Chemische Fabrik Griesheim-Elektron. Verfahren zur Beseitigung von Lunkern aus Stahlgußblöcken durch anhaltendes Einfließenlassen von Metall. **08** 1148
193 075 Friedrich Johann Fritz. Kern zur Herstellung der Sandform für stehend zu gießende Rohre. **08** *1254
194 377 James Jackson Chipchase. Formmaschine mit zum Wenden eingerichteter und senkrecht beweglicher Modellplatte nebst Durchzugsplatte. **08** *1295
194 412 Gewerkschaft Deutscher Kaiser. Presse zur Erzeugung dichter Hohlblöcke durch Pressen in verjüngter Blockform über verjüngtem, gegen den beweglichen Boden der Form verschiebbarem Dorne. **08** *1585

194 775 nebst Zusatz 195 246. Robert Heimgartner Sohn. Verfahren zum Herstellen liegender Formen für gußeiserne Säulen nach Modellen. **08** *1295
194 900 Thyssen & Comp. Steuervorrichtung für Pressen zum Verdichten von Gußblöcken mit zwei getrennt gesteuerten Preßkolben. **08** *1629
195 413 Charles Spitzkopf Székely sr. Verfahren zur Herstellung von Gußstücken aus Gußeisen oder Stahl. **08** 1110
196 025 Franz Cachin. Verfahren und Einrichtung zur Herstellung von nach einer Mittelebene geteilten Formen für unsymmetrische Gußstücke durch Herausarbeiten aus der Formmasse. **08** *1672
196 061 Franz Walenta. Verfahren zur Herstellung von Gießereimodellen. **08** *1672
196 351 Gustav Jacobs. Maschine zur Herstellung allseitig geschlossener Hohlkörper mittels Schleudergusses. **08** *1673
196 731 Fritz Schmidt. Verfahren zur gleichzeitigen Herstellung von Gußformen nebst Kern für Hohlkörper mit säulenförmigem Mittelteil, welche an einem oder an beiden Enden teilweise geschlossen sind, auf einer Wendeformmaschine mit Durchzugplatte. **1909** *148
196 910 Heinrich Reißig. Verfahren und Presse zum Verdichten von Blöcken mittels Pressens in verjüngter Gußform. **08** *1673
197 507 Aktiebolaget Malcus Holmquist. Vorrichtung zur Herstellung eines Kernstranges mittels eines hin und her gehenden, den Sand absatzweise unter Auflockerung des jeweilig hinteren Endes des gebildeten Kernstückes in und durch ein Mundstück pressenden Kolbens. **08** *1718
197 730 Friedrich Müller. Maschine zur Herstellung von Formkernen aus Kernmasse, bestehend aus zwei in einem Gestell geführten, parallel gegeneinander beweglichen Kernkastenhälften. **08** *1548
197 731 Zusatz zu 196 910. Quergeteilte, in der Mitte verjüngte und mit zylindrischen Endteilen versehene Gußform. **08** *1399
197 770 Max Olschenka. Kuppelofen zur Erzeugung von niedriggekohltem Gußeisen. **08** *1548
198 027 Clemens Adam. Durchzug-Formmaschine für lange Gegenstände. **08** *1718
198 053 Matthew Harvey. Fahrbarer Tiegelofen mit Tiegelschacht und Luftvorwärmekammer, die durch ein äußeres, mittels Lagerzapfen in einem fahrbaren Rahmen drehbares Gehäuse gebildet wird, sowie mit schüsselförmigem Boden. **1909** *31
198 054 Badische Maschinenfabrik & Eisengießerei vormals G. Sebold und Sebold & Neff. Fahrbare Formmaschine. **1909** *110
198 140 Matthew Harvey. Fahrbarer Tiegelofen mit Tiegelschacht und Luftvorwärmekammer, die durch ein äußeres, mittels Lagerzapfen in einem fahrbaren Rahmen drehbares Gehäuse gebildet wird. **1909** *148
198 253 Jacob Ehrsam und Carl Fuhrer. Formplatte. **08** *1855
198 472 Société Schneider & Cie. Verfahren nebst Einrichtung zum Verdichten von Stahl- und anderen Metallblöcken. **1909** *31
198 552 Joseph Marie Pignarre. Maschine zur Herstellung von Formen und rohrförmigen Kernen für zylindrische Gußkörper, insbesondere Röhren, bei der die Verdichtung des Sandes mit rohrförmigem, Stampffüße tragendem, drehbarem und längsverschiebbarem Stampfer ausgeführt wird. **1909** *147
198 599 Märkische Maschinenbauanstalt Ludwig Stuckenholz, A.-G. Vorrichtung zum Abbrechen des Gießknochens von Gußblöcken. **08** *1854
199 409 Adolf Gerdes. Verfahren zum Erwärmen von Gußformen jeglicher Art. **1909** 255
199 436 Ludwig August Wilczek. Verfahren, Gießformen für Badewannen oder andere Hohlgefäße mit zurückgebogenen Rändern paarweise in liegender Stellung unter Verwendung eines mehrteiligen Modells herzustellen. **1909** *254
199 719 Edgar Mann Robson. Verfahren zur Entfernung der verlorenen Köpfe bei Herstellung von Stahlgußstücken. **1909** 359
199 764 Hermann Hemscheidt. Vorrichtung zum Feststampfen des Sandes in Rohrgußformen mit unabhängig voneinander beweglichen, durch Klemmung festgehaltenen Stampfern. **1909** *218
199 809 Stockey & Schmitz. Verfahren zur Herstellung der Gießformen für mit Vorsprüngen versehene Gegenstände. **1909** *187
200 055 Emil Schemmann. Sandstrahlgußputzmaschine mit feststehenden Düsen in umlaufender, innen mit Schraubengängen besetzter Trommel. **1909** *361
200 076 Mitchell-Parks Manufacturing Co. Formvorrichtung, bei welcher der Sand in festen Klumpen in den Formkasten fällt. **1909** *835
200 077 Emil Lübcke. Kernformmaschine mit mittlerem Rahmen und nach oben und unten abziehbaren Kernformkastenhälften. **1909** *835
201 075 Andreas Schille. Einrichtung zur Ausnutzung der Kuppelofengase für die Beheizung der Trockenkammern. **1909** *362
201 076 Aplerbecker Hütte, Brügmann, Weyland & Co. Einrichtung zum Gießen von Roheisen mit ununterbrochenem Zulauf des Eisens in zwei Reihen beweglicher Masselformen. **1909** *362
201 078 Aplerbecker Hütte, Brügmann, Weyland & Co. Vorrichtung zum Kippen von Gießpfannen in einem vom Gießpfannen-Beförderungsmittel unabhängigen Gestell. **1909** *362
201 189 Alfred Laukhuff. Kran zum Lösen und Abheben von Blockformen mit einer Schraubenpresse zum Ausstoßen eines Blockes. **1909** *637
201 318 John C. Reed. Verfahren zum Formen und Gießen von dünnwandigen Behältern, wie Badewannen, Kessel u. dgl. **1909** 363
201 569 Johann Lühne. Tiegelschmelzofen ohne Rost mit mittlerer heb- und senkbarer Tiegelstütze. **1909** *435
201 570 Helmuth Adolf Moritz. Vorrichtung zur Fertigstellung von Riemscheibenformen durch Herausarbeiten des Hohlraumes für den Kranz aus der über dem Naben- und Speichenmodell eingestampften Form. **1909** *715
201 712 Max Schall. Verfahren zur Herstellung von Formpulver aus einem Gemisch von kohlensaurem Kalk und Oel. **1909** 715
202 271 Kalker Werkzeugmaschinen-Fabrik Breuer, Schumacher & Co., Akt.-Ges. Verfahren zur Herstellung von dichten Hohlblöcken aus Stahlguß durch Verschieben der Stahlmasse in einer sich nach oben verjüngenden Form unter Einpressen eines kegelförmigen Dornes. **1909** *716
202 272 Hermann Koehler. Einrichtung zum Entfernen des Kernes aus gegossenen Hohlkörpern durch Erschüttern dieser. **1909** *637
202 273 Hugo Keitel und Momberger & Co., Bergbauliche Unternehmungen. Verfahren zur Herstellung harter Gußwalzen durch Umgießen schmiedeiserner Einlagen. **1909** *716
202 433 Theodor Jellinghaus. Metallschmelzofen mit zwei Schächten, von denen der eine zur Aufnahme des Schmelzgutes, der andere zur Aufnahme des Brennstoffes dient. **1909** *751
202 434 Brodrene Refsums Stöberi & Mek. Verksted und Holst & Fleischer. Verfahren zur Herstellung von Formen in Sand zum Gießen röhrenförmiger

Gegenstände in solcher Weise, daß der Kern gleichzeitig mit der äußeren Form hergestellt und, ohne für sich gehandhabt zu werden, in die Kernlager der Form gebracht wird. **1909** *792

202 586 Frederik Ljungström. Verfahren und Vorrichtung zum Gießen von Gegenständen aus schwerflüssigen Metallen oder Metallegierungen unter Druck. **1909** *752

202 587 Georg Weinberg. Kernstütze aus einem Schaftteil und zwei in ihrer Mitte zu Hülsen ausgebildeten Auflagerplatten. **1909** *750

202 800 Otto Harms. Parallelwandiger offener Kasten für gestapelte Gießformen. **1909** *752

203 207[1]) Zusatz zu 196 910. Heinrich Reißig. Vorrichtung zum Abziehen der Formenhälften bei dem Verfahren zum Verdichten von Blöcken mittels Pressens in verjüngter Gußform. **1909** *909

204 216 Ph. Bonvillain & E. Ronceray. Verfahren und Durchzugformmaschine mit einander gegenüberstehenden Preßkolben zur Herstellung von Formen für hohe Gußstücke. **1909** *952

204 413 Fred Herbert. Maschine zur Herstellung von Sandformen für aufrechten Röhrenguß mittels Durchziehens eines oben verjüngten Rohrmodells durch eine zwischen Formflasche und einem zentrierten Füllkern eingebrachte Sandfüllung. **1909** *952

204 623 Gustav Adolf Oertzen. Formmaschine mit zwei in einem gegebenenfalls drehbaren Gestell in ihrer Längsrichtung verschiebbaren, durch Kurbeln oder dgl. gegeneinander beweglichen Modellplatten. **09** *1031

204 752 Eduard Brunner. Verfahren, Metallblöcke von gleichmäßigem und dichtem Gefüge unter Vermeidung von Lunkerbildung durch Drehung der Form während des Abgusses bis zum Erstarren des Metalles herzustellen. **1909** 952

205 174 A. Leinveber & Co., G. m. b. H. Verfahren zur Herstellung von Kernstützen mit zwei Tragplatten und einem oder mehreren Tragstiften. **09** *1161

205 219 Joseph Beyer. Verfahren zum Dichtmachen poröser Gußstücke. **09** 1160

205 884 Louis Rousseau. Kippbarer Schmelzofen mit getrenntem Brennschacht und Schmelzraum. **09** *1161

206 468 Richard Schmidt. Vorrichtung zum Festhalten der Gießpfannen oder Tiegel an den Trageisen mit gegen den Tiegel federnden Bügelsegmenten. **09** *1362

206 542 H. Alban Ludwig. Einstellvorrichtung für den Schablonen- oder Modellhalter an Schablonenformmaschinen. **09** *1361

206 543 Badische Maschinenfabrik und Eisengießerei vormals G. Sebold und Sebold & Neff. Vorrichtung zum Abformen bauchförmiger Gefäße oder ähnlicher Gußstücke mittels geteilter, schwenkbarer Modelle und Formkasten. **09** *1362

206 544 Oscar Schölch. Verbundformmaschine für die Herstellung von Formen für Hohlkörper. **09** *1362

206 579 Petter Eriksson. Vorrichtung zum Abschneiden und Nachputzen von Kernen für Gießereizwecke. **09** *1363

206 701 Heinrich Reißig. Verfahren zum Verdichten von Metallblöcken mittels Pressens in der Gußform. **09** *1363

207 013 Benrather Maschinenfabrik, Akt.-Ges. Blockform für Tieföfen- und Blockabstreifzangen. **09** *1412

207 101 Friedr. Wilhelm Winner. Verfahren zum Gießen von dichten Blöcken in Blockformen, deren weitere Oeffnung sich bei der Abkühlung oben befindet. **09** *1447

207 102 Alfons Michalski. Gießpfanne mit beweglichem Schlackenabstreicher. **09** *1363

207 332 Malzahn & Weber, G. m. b. H. Modell- oder Formenpulver. **09** 1614

207 523 Wilhelm Michael Dubois. Gußeinlauf mit mehreren Räumen, die zwecks Zurückhaltens von Verunreinigungen durch enge Oeffnungen miteinander verbunden und mit Einsatzkörpern versehen sind. **09** *1614

207 638 Zusatz zu 206 701. Gußform zur Ausübung des Verfahrens nach Patent 206 701. **09** *1614

207 639 Carl Grunwald. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Rädern in mehrteiligen metallenen Gußformen. **09** *1695

207 860 Eisenhütten- und Emaillierwerk. Maschine zur Herstellung der Mantelformhälfte für den Guß bauchiger Hohlgegenstände, insbesondere Töpfe, bei der das Modell durch eine senkrechte Durchzugplatte aus der Form gezogen wird. **09** *1695

207 864 Heinrich Remy, G. m. b. H. Verfahren zum Gießen von Blöcken aus zwei oder mehr Metallen oder Legierungen durch Eingießen flüssigen Metalles einer Art in einen Hohlraum erstarrten Metalles einer anderen Art. **09** *1695

208 081 William Henry Connell. Verfahren und Form zum Gießen von Verbundblöcken durch Zusammenbringen der verschiedenen Metalle ohne Scheidewände. **09** *1654

208 501 Rieck & Melzian. Kernstütze, aus miteinander fest verbundenen Platten und Schaft bestehend. **09** *1567

208 928 Alexander Pogany. Verfahren zur Herstellung von geflanschten Stahlradreifen durch Gießen. **09** 1746

209 288 Ignaz Schindler. Masselgießbett. **09** *1746

209 289 C. Senssenbrenner, Maschinenfabrik und Kesselschmiede. Doppelgabel für Handgießpfannen. **09** *1746

209 586 Edgar A. Custer. Vorrichtung zum Ausheben des Gußstückes aus zweiteiligen, liegenden, mittels eines Drehtisches bewegten Formen. **09** *1827

209 616 Hugo Helberger, G. m. b. H. Verfahren, die innere Oberfläche von Schmelztiegeln für Metalle durch Entfernen des Graphits aus ihr nicht leitend für den elektrischen Strom zu machen. **09** 1906

209 617 Mathieu Douteur. Vorrichtung zur Herstellung von Blöcken in einem fortlaufenden Stahlstrang. **09** *1906

209 788 Mathieu Douteur. Blockform mit Kühlwasserumlauf. **09** *1827

210 025 Norma-Compagnie, G. m. b. H. Schmelz- oder Härte-Tiegelofen mit senkrechtem Roste. **09** *1907

210 253 The Electric Railway Improvement Company. Vorrichtung zum Verbinden zweier Metalle durch Aufgießen von Metall mittels einer Gießform. **09** *1949

210 281 Johannes Schreiber. Verfahren zum Erwärmen der Gießtrichter und der Kanalsteine in den Gießplatten von Blockformen. **09** *1949

210 518 Aktiengesellschaft Isselburger Hütte vormals Johann Nering, Bögel & Cie. und Carl Reuter. Verfahren zur Herstellung von Fenstermodellen verschiedener Form und Größe und mit verschiedener Sprosseneinteilung unter Benutzung von Stab- und Kreuzstücken. **09** *1950

210 748 William Joseph Holzapfel. Kippbarer Schmelztiegelofen. **09** *2062

210 814 Carl Gottbill sel. Erben, G. m. b. H. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Formen und Kernen für den Guß von Hohlkörpern zylindrischer, konischer, bauchiger oder ähnlicher Gestalt mit einer an Stelle des üblichen Unterkastens verwendeten Form- und Gießplatte aus Metall. **09** *2062

---

[1]) Im Text irrtüml. 213 207

211 839 Gebr. Hannemann & Cie., G. m. b. H. Mit Wind betriebener Tiegel- o. dgl. Ofen. **1910** *207

211 840 Gelsenkirchener Bergwerks-Act.-Ges. Unterlagsplatte mit auswechselbarer Verschleißplatte für Blockgußformen. **1910** *168

211 888 Max Kayser. Verfahren zum Gießen von Metall-Verbundblöcken in einer durch eine Scheidewand geteilten Gußform. **1910** *133

212 023 Wilhelm Kurze. Verfahren zur Herstellung von Hohlgußkörpern über eisernen umkleideten Kernen. **1910** 133

212 946 Lothringer Walzengießerei, Act.-Ges. Aus Stäben gebildete Gußform und Verfahren zum Herstellen von Hartgußwalzen. **1910** *380

213 508 J. Heinrich Eickershoff. Ringförmiger Schmelztiegel. **1910** *586

213 509 Paul Lochmann. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von gußeisernen Formkasten unter Anwendung von in einer Grundplatte senkrecht stehend befestigten Bolzen für die Augenlappen. **1910** *586

213 510 Hagener Gußstahlwerke, A.-G. Verfahren zur Verminderung der Lunkerbildung beim Gießen von Blöcken und sonstigen Gußstücken. **1910** 380

213 692 Christian Debus und Josef Debus. Tiegelofen mit als Beschickungstrichter ausgebildetem Vorwärmeaufsatz mit seitlicher Zuführung der Heizgase. **1910** *380

214 506 Wilhelm Kurze. Vorrichtung zur Herstellung von nach einer Seite offenen Hohlgußkörpern mit metallenen, konischen und herausschraubbaren Kernen und am unteren Teile der Form befindlicher Eingußstelle. **1910** *586

215 018 Wilhelm Büsselmann und Heinrich Tönnies. Trageisen für Formkasten. **1910** *586

215 019 Karl Weisse. An einer Laufkatze aufgehängte Gießtiegelzange. **1910** *587

215 061 Zusatz zu 179 311. Basse & Selve. Kippbarer Tiegelschmelzofen mit [-förmigem Windring. **1910** *587

215 090 Vereinigte Schmirgel- und Maschinen - Fabriken, Act.-Ges., vormals S. Oppenheim & Co., und Schlesinger & Co. Kernformmaschine mit längsgeteilter Kernbüchse und Ausstoßkolben. **1910** *587

215 445 Wilhelm Kurze. Zusammenziehbarer, längsgeteilter Metallkern für den Guß von Hohlkörpern. **1910** *674

215 710 Franz K. Axmann. Durchzug- und Abhebeformmaschine für Riemenscheiben, Zahnräder u. dgl., mit mehreren ineinander befindlichen, mittels Tragkreuze heb- und senkbaren Scheibenmodellkränzen. **1910** *587

215 754 Albert Kutt. Vorrichtung zum Gießen von Blöcken in auf der Gießplatte verschiebbaren Blockformen. **1910** *630

215 830 Walter Kohl. Kernstütze mit zwei Tragplatten. **1910** *587

215 831 Vereinigte Schmirgel- und Maschinen - Fabriken, Act.-Ges., vormals S. Oppenheim & Co., und Schlesinger & Co. In der Längsachse zerlegbarer Kuppelofen, dessen einzelne Schüsse mit seitlichen, um eine Längssäule schwenkbaren Armen getragen werden. **1910** *587

215 832 Friedr. Feldhoff Sohn. Vorrichtung zum Trocknen von Hand- und Scherpfannen in Gießereien. **1910** *768

216 137 John H. Eickershoff. Schmelzofen für ununterbrochenen Betrieb, mit um einen Schmelzschacht liegendem Brennstoffschacht. **1910** *673

216 189 Andreas Gedeon und Josef Demeter. Tiegelöfen für Rohölfeuerung mit hintereinander liegenden Misch-, Schmelz- und Vorwärmekammern, die mehrere Tiegel aufnehmen. **1910** *674

216 762 Rudolf Geiger. Formmaschine mit elektrischem Antrieb. **1910** *712

217 248 Josef Kudlicz. Verfahren zur Erzielung von zähen, feinkörnigen Abgüssen aus flüssigem Roheisen. **1910** 922

217 790 Conrad Köchling. Wendeplattenformmaschine zur Herstellung der Formen für Küchenbecken mit hoher Rückenwand. **1910** *1087

217 955 Carl Mozer. Wandformmaschine mit senkrechter Grundplatte und senkrecht verschiebbarem Formplattenträger. **1910** *923

217 956 Walter Kohl. Kernstütze. **1910** *923

218 340 Leopold Fernis. Schraubenförmig gewickelte Kerneinlage. **1910** 923

218 402 Nicolaus Skaredoff. Verfahren zum Gießen von dichten Stahlgußblöcken mittels einer zum Teil aus einer feuerfesten und schlechtleitenden Masse und zum Teil aus gegebenenfalls gekühltem Metall bestehenden Form. **1910** 923

218 403 Nicolas Kostileff. In die Blockform hineinragender Aufsatz aus Ton zur Aufnahme des verlorenen Kopfes von Gußblöcken. **1910** *923

218 925 Benrather Maschinenfabrik, Akt.-Ges. Vorrichtung zum Ausdrücken des Blocks aus der Gußform. **10** *1306

219 520 Peter Schwalb. Verstreichmasse zum Ausstreichen der inneren Formwandungen für Eisen- und Stahlguß. **10** 1384

219 521 James Edwin York. Verfahren zum Dichten von Lunkern in Blöcken durch Eindrücken von Metall senkrecht zur Achse. **10** *1385

219 772 Fritz Jaenisch. Durchziehformmaschine für die Herstellung von Rohr- u. dgl. Formen in liegender Stellung, bei der das Modell senkrecht durchgezogen wird. **10** *1384

219 832 Ganzsche Electricitäts-Act.-Ges. Verfahren und Tiegelofen zum Schmelzen von oxydierbaren Schwermetallen. **10** *1384

220 035 John Ferreol Monnot. Verfahren zum Gießen von dichten Brammen, Blöcken oder anderen Gußstücken aus Metall. **10** 1524

220 224 Emil Bier. Presse zum Verdichten von Stahlblöcken in der Gußform. **10** *1808

220 303 Vereinigte Schmirgel- und Maschinen - Fabriken, Act.-Ges., vormals S. Oppenheim & Co., und Schlesinger & Co. Sand-Zuteil- und -Füllvorrichtung für Formkasten. **10** *1809

220 588 Ernst Weihrauch und Casimir Zelasko. Einrichtung zum Gießen von Roststäben in Metallformen. **10** *1564

220 777 Conrad Köchling. Formsandaufbereitungsmaschine. **10** *1606

221 267 Andreas Gedeon und Josef Demeter. Verfahren zur stärkeren und gleichmäßigen Beheizung von Tiegeln in Tiegelflammöfen. **10** 1564

221 268 Firma Ph. Löhe. Kippbarer Vorherd. **10** *1765

221 626 Alexander Zenzes. Verfahren zur Koksersparnis bei Kupelöfen durch Abkühlen der über der Schmelzzone liegenden Gichten und der aus der Schmelzzone kommenden Verbrennungsgase. **10** 1564

221 627 F. Wüst. Verfahren zur Herstellung von Nickelformguß. **10** 1564

221 793 Paul Brandt. Kern für das Gießen von Rohren und ähnlichen Hohlkörpern, der aus einem mit einem Mantel aus feuerfester Masse umkleideten Rohre besteht. **10** *1765

221 794 Société Métallurgique de Gorcy. Vorrichtung zum Trennen von unten gegossener Gußblöcke von ihren Gießköpfen durch wagerechtes Verschieben der die Gußblöcke enthaltenden Blockformen auf dem Gießboden und Abscheren der Gußblöcke von ihren Gießknochen. **10** *1765

221 980 H. Bovermann Nachf., G. m. b. H. Führung für die Stifte von Formkästen u. dgl. in ihren Augen. **10** *1564

222 011 Paul Heidtkamp. Verfahren und Blockform zum Verdichten von Metallblöcken. 10 *1924
222 211 Ludwig Born. Formkasten mit in Nuten verstellbaren Sandleisten. 10 *1924
222 212 Gustav Heilmann. Formenpulver, bestehend aus Braunkohlenstaub. 10 1765
222 375 Zusatz zu 221 980. H. Bovermann Nachf., G. m. b. H. Führung für die Stifte von Formkasten in ihren Augen. 10 *1923
222 597 Emma Johanna Henriette Plötz, geb. Naumann. Zerlegbarer Formkasten mit geteilten, durch Einsatzstücke beliebig zu verlängernden Stirn- und Seitenwänden. 10 *1925
222 626 Robert Ardelt. Röhrenformstampfmaschine mit einem durch Schubkurbelgetriebe bewegten Kupplungsgehäuse für die gemeinsam auf und ab bewegten, miteinander verbundenen Stampferstangen. 10 *1924
222 643 The Morgan Crucible Company, Limited. Ringförmiger Schmelztiegel für Koks-, Oel- und Gasfeuerung. 10 *1924
222 644 Dr. Alfred Braun und Ludwig Szajkó. Kernstütze mit Durchlochungen in Platten und Stegen. 10 *1925
222 814 Conrad Köchling. Pneumatische Formmaschine. 10 *1924
222 815 Hubert Inden. Vorrichtung zum Gießen lunkerfreier Stahlblöcke. 10 *1924
223 378 Carl Schlüter. Verfahren zum Vergießen von Stahl unter Verminderung seiner Temperatur in dem Gießtrichter oder der Gießwanne. 10 1765
223 518 Paul Lennings. Mit Druck betriebene Aussenkformmaschine. 10 *1923
223 617 Joseph Blondeau. Auseinandernehmbare Form mit auseinandernehmbarem Kern für den Schalenguß von Ofentöpfen. 1911 *312
224 072 Arthur Thiele. Blockform aus Stahl. 10 *1925
224 121 Gustav Henkel und Otto Grützmacher. Verfahren zur Herstellung von Sandformen nach Modellen mit auswechselbaren Teilen. 1911 *66
224 641 Paul Cousin. Tiegelofen für Rostfeuerung, dessen über einer Grube liegender Schachtboden von einem abnehmbaren Stützkörper für den Schmelztiegel und abnehmbaren, durchbrochenen und durch herausziehbare Stäbe gesicherten Rostplatten gebildet wird. 1911 *112
224 685 Wilhelm Reitz. Aus einem zusammengebogenen Blechstreifen bestehende Kernstütze mit eingebogenen Stegen. 1911 *67
224 686 Ludwig Föbus. Kernstütze mit gerilltem Stift. 1911 *113
224 687 Vereinigte Schmirgel- und Maschinen - Fabriken, Akt.-Ges., vormals S. Oppenheim & Co., und Schlesinger & Co. Formsand-Mischmaschine mit umlaufenden Stiftenscheiben. 1911 *113
224 991 Emil Gathmann. Blockform zur Vermeidung von Lunkerbildung mittels Abkühlung in ihrem unteren Teile. 1911 *100
225 133 Gewerkschaft Eduard. Bindemittel für Formmassen der Metallgießerei. 1911 113
225 845 Adolf Bleichert & Co. Beschickvorrichtung für Kuppelöfen, bei der die Beschickung durch einen drehbaren Ring über den Ofenumfang verteilt wird. 1911 *312
225 847 Karl Geiger. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von in ihrer Beschaffenheit gleichartigen Metallblöcken. 1911 *312
225 850 Märkische Maschinenbauanstalt Ludwig Stuckenholz, A.-G. Kran zum Lösen und Abheben von Blockformen und zum Ausstoßen des Blockes. 1911 *312
225 851 Schenck und Liebe-Harkort, G. m. b. H. Gießkran mit Vorrichtung zum Kippen der Gießpfanne in beliebiger Höhenlage, derart, daß der Pfannenausguß beim Kippen in derselben Höhenlage verbleibt. 1911 *311
226 653 Maschinenfabrik Weingarten vorm. Hch. Schatz, A.-G. Drehschere zum Zerschneiden von I-, [- und L-Eisen in zwei aufeinander folgenden Schnitten. 1911 *400
226 806 Wilhelm Rating. Verfahren zur Herstellung von zylinder- oder kegelförmigen Metallhohlkörpern. 1911 *312
226 807 Rheinische Metallwaaren- u. Maschinenfabrik. Verfahren zur Herstellung dichter, lunker- und seigerungsfreier Metallblöcke. 1911 *311
226 808 Norman Erskine Maccallum. Vorrichtung zur Ableitung des geschmolzenen Stahls aus dem Ofen. 1911 *311
227 044 Kroeschell Bros. Company. Tiegelofen, bei welchem die Brenngase in tangentialer Richtung zur Ofenkammer eintreten und schraubenartig um den Ofen nach oben steigen. 1911 *682
227 108 Arthur Ehleder. Vorrichtung zum Putzen von Radiatoren mittels mehrerer Paare gegeneinander kreisender Bürsten, zwischen denen die Radiatoren mittels Gliederkette hindurchgeführt werden. 1911 439
227 201 Fritz Berenbrock. Mit Preßluft betriebener Stampfer, dessen Schaft durch Preßluft in der Länge veränderbar ist. 1911 *514
227 336 Märkische Maschinenbauanstalt Ludwig Stuckenholz, A.-G. Wendevorrichtung für Blockformen. 1911 *513
227 337 Märkische Maschinenbauanstalt Ludwig Stuckenholz, A.-G. Block- und Blockformzange. 1911 *513
227 671 Conrad Köchling. Elektromagnetische Formmaschine. 1911 *514
227 704 Mathias Thomas und Josef Thomas. Verfahren und Formkasten zur Herstellung der Formen für nahtlose Rohrstücke mit ungeflanschten oder geflanschten Abzweigungen. 1911 *682
227 706 Walter Fair Prince. Verfahren und Vorrichtung zum Umschmelzen von Metallspänen u. dgl. 1911 *514
227 794 Paul Mongen. Verfahren und Einrichtung der Trockenlufterzeugung bei Trockenöfen für die Formen in Gießereien. 1911 *514
227 795 Conrad Köchling. Wendeplattenformmaschine mit Absenkvorrichtung. 1911 *682
228 013 Wilhelm Caspary. Formmaschine mit Ausschaltung der Preßwirkung bei Erreichung des Höchstdruckes. 1911 *682
228 376 Hermann Heß - Honegger. Verfahren zur Herstellung von Verbindungen an Rohren durch Umgießen mit Metall. 1911 *854
228 961 Lycodinwerke, G. m. b. H. Formenpulver aus kohliger, mit Harzen durchtränkter Masse. 1911 854
229 371 Wilhelm Budde. Formenträger. 1911 *973
229 372 Zusatz zu 202 273. Hugo Keitel und Momberger & Co., bergbauliche Unternehmungen. Verfahren zur Herstellung harter Gußwalzen durch Umgießen schmiedeiserner Einlagen. 1911 *973
229 409 Friedrich Wilhelm Winner. Ofen zur Ausnutzung der unter den Ofengewölben hinstreichenden Oberhitze zum Schmelzen von Metallen o. dgl. 1911 *974
229 410 Ed. Pohl. Verfahren zum Verdichten und Gleichartigmachen von gegossenen Stahl-, Flußeisen-, Kupfer- u. dgl. Blöcken mittels Walzens des außen erstarrten Blockes in senkrechter Stellung. 1911 *1018
229 580 Alois Kuster. Einsatzkörper zum Abfangen der Schlacke beim Gießen. 1911 *974
229 972 Louis Rousseau. Metallschmelzofen mit seitlich angebrachtem Einfüllschacht für den Brennstoff und einem den Ofen durchsetzenden Luftzuführungsrohre. 1911 *854
230 057 Gerhard Brüning. Selbsttätig arbeitende Zahnrad-Formmaschine. 11 1304

230 058 European Brake Shoe Co. Verfahren zum Gießen von mit Metalleinlagen versehenen Gußkörpern. **1911** 854

230 322 Eduard Pohl. Verfahren zur Erzeugung seigerungs- und lunkerfreier Blöcke aus Stahl, Flußeisen u. dgl. Metallen. **1911** 1018

230 373 Firma August Bilstein. Einrichtung an Modellplatten zur Herstellung des mittleren Formteiles dreiteiliger Formen auf der Formmaschine. **1911** *1054

230 579 Johann Peter Bodinet. Tiegelschachtofen mit Unter- und Seitenwind. **11** *1104

230 695 Johannes Ludovicus Theodorus Groneman. Beschickungsvorrichtung für Kuppelöfen. **1911** *1054

230 783 Sali Salm. Vorrichtung zum Dichtmachen poröser und undichter Stellen an Gußstücken aller Art durch Einpressen von Wasserglas. **1911** *1055

231 168 Carl Schlüter. Verfahren, Stahl- und Flußeisenblöcke durch Pressen zwischen Walzen in warmem Zustande zu verdichten. **11** *1104

231 455 Rudolf Geiger. Formmaschine mit einem als Füllrahmen ausgebildeten Formkastenträger. **11** *1264

231 551 Paul Cousin. Abhebbarer Tiegelofen mit im Ofenmauerwerk liegenden Abzugskanälen für die Verbrennungsgase und einem der Luftzuführung dienenden Unterbau. **11** *1423

231 965 Hermann Rühl. Verfahren zur Herstellung der Gußformen für Rillenscheiben, I-Profile oder andere Modelle mit einspringenden Ecken auf der Formmaschine mittels eines geteilten Modelles unter Benutzung eines im Formkasten von Hand gebildeten Sandkernstückes. **11** *1265

232 043 Alphonse Baudouin Chantraine. Verfahren zum Gießen von rißfreien, zur Weiterverarbeitung durch Pressen, Walzen, Ziehen usw. geeigneten Hohlkörpern aus Flußeisen und -stahl. **11** 1265

232 214 Alexandre Ketin. Trockenofen für Gießformen. **11** *1305

232 375 Carl Reuning. Wagerecht ausschwingbarer Schachtdeckel für Tiegelschmelzöfen. **11** *1305

232 409 Oscar Jeidel. Kernstütze mit Kopf aus einer formbaren Masse. **11** *1306

232 468 Mensing, Bruckmann & Cie. Rundschüttelvorrichtung für Blockgußformen. **11** *1306

232 800 Gustave Baudouin und Albert Baudouin. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Formen für Abfall- oder Leitungsröhren und ähnliche Gegenstände aus Gußeisen oder anderem Metall. **11** *1384

233 509 Carl Rein. Kuppelofen mit getrennten Schächten zur gesonderten Schmelzung von Metallen verschiedener Eigenschaften bzw. verschiedenen Schmelzpunktes. **11** *1468

233 652 Georg Buzek. Ersatzmittel für Graphit als Streupulver und Schwärze für Gußzwecke aus Koks, Holzkohle und anderen feuerbeständigen, in Wasser unlöslichen Stoffen. **11** 1467

233 904 Märkische Maschinenbauanstalt Ludwig Stuckenholz, A.-G. Vereinigte Blockausdrück- und Einsetzzange. **11** *1801

234 100 K. Mierzanowski. Kuppelofen, bei welchem die Gichtgase zur Vorwärmung der Verbrennungsluft in einer den Ofenschacht umgebenden Ringkammer benutzt werden. **11** *1423

234 101 Aktien-Gesellschaft Vulkan, Köln. Durch Elektromagnete bewegtes Schüttelsieb mit fahrbarem Siebe für Formsandaufbereitung. **11** *1423

234 102 Max Proescholdt. Formsand-Trocken- und -Mischmaschine. **11** *1801

234 379 Victor Defays. Einrichtung zur Herstellung von Gußblöcken durch Gießen von unten in Blockformen, die aus mit Hohlräumen versehenen, nebeneinandergestellten Platten gebildet werden. **11** *1588

234 380 Wilhelm Kurze. Längsgeteilter Metallkern aus mehreren von einem Mittelkern durch einen Hohlraum getrennten Teilen. **11** *1588

234 381 Wilhelm Kurze. Verfahren und Vorrichtung zum Umkleiden von eisernen Kernen. **11** *1588

234 382 Thomas Harry Wells. Durch Verschraubung ihrer Teile einstellbare Kernstütze. **11** *1588

234 862 M. Louis Loiseaux. Schabloniervorrichtung zum Herstellen von Gußformen in Sand, bei der die Haupt- und Nebenachse und die von ihnen getragenen Arme eine Längs- und Kreisbewegung ausführen können. **11** *1930

234 979 Wilhelm Kurze. Längsgeteilte Metallform für Metall-, besonders Eisengießerei. **11** *1801

235 444 Otto Kopp. Schabloniervorrichtung zur Herstellung von Formen und Kernen für Turbinengehäuse und Rohrkrümmer mit runden, verjüngten Querschnitten. **11** *1930

235 703 Wilhelm Buess. Vorrichtung zum Anheben und Schwenken des Deckels an kippbaren Tiegelschmelzöfen. **11** *1931

236 124 Silicaware Limited. Dauerform zum Gießen von Metallrohren und anderen Körpern. **11** 1931

236 450 Georg Marton. Vorrichtung zum Abziehen der Blockformen von Flußeisenblöcken. **11** *1887

236 720 Louis Canda. Kippbarer Tiegelschmelzofen mit einer nahe der Ausgußrinne liegenden Drehachse. **11** 1966

236 782 Vereinigte Schmirgel- und Maschinen - Fabriken Akt.-Ges., vormals S. Oppenheim & Co., und Schlesinger & Co. Einrichtung zur selbsttätigen Ver- und Entklammerung der hydraulisch heb- und senkbaren, von einem Auslegerarm getragenen Gegenpreßplatte einer hydraulischen Formmaschine mit der die Modellplatte, Füllrahmen und Formkasten tragenden eigentlichen Formpresse. **11** *2015

237 730 Paul Mongen. Krammschütze für Eisen- und Metallgießereien. **1912** *154

238 555 Wilhelm Buess. Kippschmelzofen für Oel- oder Gasfeuerung. **1912** *155

238 556 Wilhelm Buess. Kippschmelzofen für Oel- oder Gasfeuerung. **1912** *155

239 561 Per Anderson. Kuppelofen mit Gasauslaß in der Nähe der Schmelzzone. **1912** *624

239 564 Gebr. Schürhoff, Eisen- und Stahlwarenfabrik. Vorrichtung zur Erzeugung von Formbalken zum Gießen von Ketten u. dgl. mittels profilierter Walzen. **1912** *704

239 565 Zusatz zu 232 468. Mensing, Bruckmann & Cie. Ausführungsform der Rundschüttelvorrichtung nach Patent 232 468. **1912** *590

239 566 Friedr. Feldhoff & Co., G. m. b. H. Vorrichtung zum zentrischen Anspitzen von Kernen beliebigen Querschnittes. **1912** *704

239 567 Hugo Eicken. Vorrichtung zum Formen von Gegenständen mit in verschiedenen Ebenen vorspringenden Teilen, z. B. Oliven, in dreiteiligen Formen unter Verwendung von Zapfen, die an einer Modellplatte sitzen und in die Aussparungen einer anderen Modellplatte eingreifen. **1912** *704

239 568 Peter Valerius. Elastisch geführter Bolzen für Formkasten, Formplatten und Formmaschinen. **1912** *704

239 569 Wilhelm Kurze. Form zum Gießen von Schachtringteilen. **1912** *704

239 570 Zusatz zu 173 203. Alfred Gutmann, Akt.-Ges. für Maschinenbau. Vorrichtung zur Ausführung des Verfahrens, Hohlräume in Formmasse durch Einschneiden mittels messerartiger Modellteile herzustellen nach dem Patent 173 203. **1912** *704

239 683 Edgar Widekind. Vorrichtung zum Trocknen und Erhitzen von Gießpfannen mittels abgesaugter erhitzter Luft o. dgl. **1912** *705
239 779 Deutsch - Luxemburgische Bergwerks- und Hütten-Akt.-Ges. Brenner mit Siebkopf zum Trocknen von Hohlgußformen vermittels Gichtgas. **1912** *364
239 878 Gustav Moellmann, G. m. b. H. Kernstütze. **1912** 363
240 083 Firma A. Voß sen. Preßluft-Klopfvorrichtung für Formmaschinen. **1912** *705
240 880 Maurice de Panafieu. Verfahren zur Herstellung verstärkter Modelle mit Flanschen für die gleichzeitige Gewinnung von Formen und Kernen zum Gießen hohler Gegenstände beliebiger Form. **1912** 364
240 881 F. Butzke & Co., Akt.-Ges. für Metall-Industrie. Verfahren zur gleichzeitigen Herstellung einer größeren Menge von Kernen aus verklebten, in Kernplatten geformten Kernhälften. **1912** 364
240 912 Wilhelm Schmidt. Formmaschinen - Durchzugs - Wendeplatte, bestehend aus drehbarer Durchziehplatte, Modellplatte und Stützstempelplatte. **1912** *878
241 633 Carl Bingel. Zerstäuber zum Bestäuben von Gießformen. **1912** *705
242 152 Kgl. Württembergischer Fiskus. Schwingende Modellplatten-Unterlagsplatte für Formmaschinen. **1912** *1072
242 307 Otto Briede. Schleudergußform mit beweglicher Metallzuführungsrinne für Röhren und andere Hohlkörper. **1912** *1072
242 429 Hugo Helberger. Elektrischer Widerstandsofen, dessen Futter den Heizwiderstand bildet, mit einer eine gegenseitige senkrechte Bewegung zwischen Tiegel und Schacht bewirkenden und bei gehobenem Tiegel den Schacht oben abschließenden Hebevorrichtung. **1912** *1040
242 430 Kgl. Württembergischer Fiskus. Elektromagnetische Klopfvorrichtung (Vibrator) für Formmaschinen. **1912** *1072
242 431 Rheinische Metallwaaren- und Maschinenfabrik. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung gas- und blasenfreier Metallblöcke. **1912** *1072
242 624 Hans Rolle. Gußform aus Metall für Gußstücke, die sich infolge der Schwindung festklemmen. **1912** *1072
242 700 Horace Greeley Boughton. Maschine zum Mischen und Mahlen von Sand, besonders Formsand, bei der das zu bearbeitende Gut durch eine Reihe von Förder-, Misch- und Siebvorrichtungen einer schräg liegenden Trommel mit Hebeschaufeln zugeführt wird. **1912** *1072
242 837 Heinrich Helmes und Wilhelm Oberländer. Verfahren zur Herstellung von Gußstükken mit profilierten Einlagen, besonders von Walzen aus Profileisen, die zusammengehalten werden. **12** *1235
243 244 Firma A. Voß sen. Formmaschine mit oberer beweglicher Preßvorrichtung. **12** *1235
243 245 Heinrich Helmes. Verfahren zur Herstellung von Schwärze- und Schlichtemassen für Gießereiformen. **12** 1236
243 292 Jakob Böhmer. Vorrichtung zum Liegendeinformen von Gußstücken, namentlich Röhren. **12** *1123
243 293 Richard Mezger. Kernformmaschine, in welcher der Sand mittels einer zur Führung einer Kerneinlage längs durchbohrten Schnecke durch eine Kernbüchse hindurchgepreßt wird. **12** *1236
243 553 Deutsche Maschinenfabrik, A.-G. Vorrichtung zum Löschen und Anheben von Blockformen sowie zum Ausdrücken der Blöcke. **12** *1151
243 704 Heinrich Schuppener und Carl Nettmann. Gußkörperverstärkungseinlage mit Gasabzugskanälen. **12** *1235
244 069 Firma A. Voß sen. Durch Hebel bewegtes Schlagwerk in Verbindung mit der Abhebevorrichtung an Formmaschinen. **12** *1385
244 121 Deutsche Maschinenfabrik, A.-G. Gießpfanne. **12** *1235
244 377 Dr. Adolf Barth. Verfahren zur Erzeugung eines Hohlraumes zum Einbau von Rollen- und Kugellagern mittels eines dem Lager entsprechenden, eingegossenen Formstükkes. **12** *1347
244 545 Grosset & Co. Verfahren zur Herstellung von Riemenscheiben, bei dem der Kranz um die aus Walz- oder Schmiedeeisen bestehenden Speichen gegossen wird. **12** 1199
244 707 Alexander Mathieson. Maschine zum Einpressen des Formsandes in Formkästen mittels Rollen oder Walzen, die quer über die Formkästen geführt werden. **12** *1460
244 708 Hans Rolle. Vorrichtung zum Verschluß von Metallformen während des Abgießens, deren an einem der zu verschließenden Teile befestigte hebelartige Verschlußriegel mit ihren freien Enden unter am anderen Formteile angebrachte Haken oder Vorsprünge greifen. **12** *1385
244 891 Deutsche Maschinenfabrik, A.-G. Block- und Blockformzange mit an dem Ausdrückstempel sitzenden, Anschläge zum Schließen und Oeffnen der Zangenschenkel beeinflussenden Nocken. **12** *1385
244 925 Emil Gathmann. Nach beiden Enden verjüngte Blockform. **12** *1385
245 144 Deutsche Maschinenfabrik, A.-G. Gießrinne mit zwei Auslaufschnauzen zur abwechselnden Bedienung zweier schrittweise bewegter Formenträger von Gießtischen. **12** *1544
245 237 Louis Rousseau. Tiegelschmelzofen für Metalle u. dgl. mit Gaserzeuger, die Abgase ausnutzendem Wärmespeicher und Auffangkammer unter dem Tiegel. **12** *1544
245 284 Hans Koch. Tiegelschmelzofen mit teilbarem, den auf einem hohlen Träger ruhenden Tiegel umschließenden Schacht, dessen Teile um eine senkrechte Achse schwingbar sind. **12** *1759
245 346 Max Schenck. Durch das Blockgewicht schließende Zange in Verbindung mit Ausstoßstempel zum Festhalten der Blockform und Ausstoßen des Blockes. **12** *1386
245 403 Joseph Alexander Panton. Verfahren zum Gießen von Bremsschuhen, die an beiden Seiten durch in die Form eingelegte Metallstücke teilweise abgeschreckt werden. **12** *1384
245 638 Zusatz zu 188 282. Alexander Zenzes. Zerlegbarer Formkasten nach Patent 188 282. **12** *1544
245 639 Herman Julius Molinder. Drehbare Rohrgußform mit einer äußeren kegelförmigen Trommel zur Aufnahme einer entsprechend kegelförmigen Gießflasche. **12** *1545
245 675 Hugo Helberger. Elektrisch geheizter, mit der Form so verbundener Tiegel, daß das Schmelzgut, ohne mit der Luft in Berührung zu kommen, in die Gießform einfließen kann. **12** *1386
245 720 Wilhelm Stork. Modell oder Modellplatte. **12** 1151
245 771 Bernhard Keller. Rüttelformmaschine, bei der die oberen Schichten durch eine zusätzliche Preßwirkung verdichtet werden. **12** *1386
245 813 Louis Rousseau. Auf besonderen Stützen ruhender Schmelztiegel. **12** *1236
245 988 Karl Schmidt. Schmelzofen. **12** *1759
246 091 Bernhard Keller. Pufferung für Rüttelformmaschinen. **12** *1544
246 092 Karl Offinger. In schwalbenschwanzförmiger Führungsplatte als Schieber einführbarer Modelldübel. **12** *1545
246 176 Heinrich Braun. Verfahren zur Herstellung von Verbund-Stahlplatten, Panzerplatten, Hohlkörpern u. dgl. **12** 1506

246 177 Carl Bingel. Verfahren zur Herstellung von Formpulver. **12** 1545

246 219 Zusatz zu 227 201. Fritz Berenbrock. Mit Preßluft betriebener Stampfer. **12** *1545

246 304 Hans Rolle. Vorrichtung zum Kippen von Gießpfannen um die unveränderte Lage des von beengenden Maschinenteilen freien Ausgusses. **12** *1760

246 622 Poulsons Foundry Specialities Limited. Verfahren zum Auffrischen von gebrauchtem Formsand. **12** 1759

246 841 Karl Schmidt. Schachtförmiger Flammofen für flüssige oder gasförmige Brennstoffe. **12** *1627

246 842 Carl Edmund Neufang. Kuppelofen mit zwei an die Winddüsen angeschlossenen Ringkanälen, welche wechselweise mit der Windzuleitung durch einen Umschalter verbunden werden. **12** 1838

246 843 Friedr. Feldhoff & Comp., G. m. b. H. Druckwasser-Formpresse. **12** *1838

246 844 Zusatz zu 239 570. Alfred Gutmann, Akt.-Ges. für Maschinenbau. Vorrichtung zur Ausführung des Verfahrens, Hohlräume in Formmasse durch Einschneiden mittels messerartiger Modellteile herzustellen nach Patent 239 570. **12** *1838

246 845 Hermann Debus. Modelldübel mit einem drehbaren, in eine entsprechende Ausnehmung des Modellkörpers greifenden Kloben. **12** *1627

246 936 Wilhelm Buess. Tiegelschmelzofen für Oel- o. dgl. Feuerung mit senkrecht abhebbarem Schacht. **12** *1543

247 109 Otto Schiefer. Masse zur Herstellung und zum Ausstreichen von Formen für Eisen- und Stahlguß. **12** 1885

247 629 Wilhelm Ziegler. Abhebe- und Wende-Formmaschine. **12** *2058

247 828 Hugo Eisoldt. Formkasten mit profilierten Wänden. **12** *1885

248 056 Bernhard Keller. Rüttelformmaschine. **12** *2099

248 158 Jakob Böhmer. Verfahren zur Herstellung von Formen für Gußstücke auf der Durchzugformmaschine mittels erhöhter Modelle. **12** 1838

248 534 Le Titan Anversois Société Anonyme. Zange zum Fassen von Blockformen und Ausdrücken der Blöcke mit Steuerung der Zangenarme durch ein am Ausdrückstempel befindliches Keilstück. **12** *1885

248 659 Czeslaw Jankowski. Zusammenziehbarer Metallkern für Hartgußrohre, dessen Längsteile durch Fugen voneinander getrennt sind. **12** *2060

248 847 Gebrüder Gienanth-Hochstein. Gleichdruck-Formmaschine mit oberer Rollenpressung. **12** *2059

248 895 William McConway. Verfahren zur Herstellung gegossener Ringe aus Stahl. **12** *2059

248 927 Per Anderson. Kuppelofen mit innerhalb der normalen Begrenzungslinie des Schachtquerschnittes ragenden und durch Mauerwerk an der Oberseite geschützten Düsen mit mehreren Ausströmungsöffnungen. **12** *2148

249 037 Deutsche Maschinenfabrik, A.-G. Zwangläufig von der Bewegung des Formträgers angetriebene Vorrichtung zum Zuführen des Metalls zu den Formen von Gießtischen. **12** *2099

249 038 Zusatz zu 246 304. Hans Rolle. Vorrichtung zum Kippen von Gießpfannen um die unveränderte Lage des von Maschinenteilen freien Ausgusses nach Patent 246 304. **12** *2099

249 101 Michel Johann Lackner. Vorrichtung zur Herstellung von Lehmformen für gegossene Muffen- und Flanschenrohre durch Schablonieren mittels eines zentrisch geführten, nach oben verjüngten Schabloniertellers. **12** *2149

249 102 Otto Froriep, G. m. b. H. Verfahren zur Beseitigung der Oberflächenfehler von Metallblöcken unter Benutzung von Fräsern. **12** 1967

249 598 Albert Chorley Rogerson und Arthur Frederick Halstead. Verfahren zur Herstellung von Metallgußstücken in Formkästen mit einem oder mehreren luftdicht verschließbaren Eingießkanälen unter Einführung von Druckluft über dem Metall, deren Druck durch ein einstellbares Sicherheitsventil begrenzt werden kann. **1913** *73

250 276 Jakob Böhmer. An auf Schienen laufendem Gehänge fahrbarer Gegenpreßdeckel für Formmaschinen. **1913** *74

250 434 Alfred Gutmann, Act.-Ges. für Maschinenbau. Formsandmischmaschine mit Stiftenscheiben oder sonstigen umlaufenden Körpern. **1913** *35

250 451 Wilhelm Meyer. Verstellbares Zahnstück zum Formen von Zahnrädern, Radkränzen usw. **1913** *336

250 489 Wilhelm Güsken. Gußform aus feuerfester Masse. **1913** 34

250 911 William Speirs Simpson. Vorrichtung zum Schmelzen, Mischen und zur Hitzebehandlung von Metallen. **1913** *167

250 912 Friedr. Feldhoff & Co., G. m. b. H., Eisengießerei. Fahrbare Vorrichtung zur Herstellung von Herdformen mittels Eindrückens der Modelle. **1913** *202

250 914 Fritz Schruff und Oberschlesische Eisenindustrie, Act.-Ges. für Bergbau und Hüttenbetrieb. Verfahren zur Entfernung des Fadenlunkers in Flußeisen- oder Flußstahlblöcken unter Schlitzung der Blöcke in der Längsrichtung. **1913** 168

250 916 Clarence Parshall Byrnes. Aus zwei oder mehr um eine Kernsäule aufgestellten Platten bestehender, selbsttätig zusammenfallbarer Kern. **1913** *295

250 917 Evan Llewelyn Davies. Verbundhartgußwalze mit aus weichem Stahl, schmiedbarem Guß oder einer ähnlichen weichen Eisensorte bestehendem inneren Kern. **1913** 202

251 601 Karl Schmidt. Schmelzofen mit über dem Schmelzgut kreisender Flamme. **1913** *455

251 853 Deutsche Maschinenfabrik, A.-G. Vorrichtung, die Formenträger von Gießmaschinen vermittels Kurbeltriebes schrittweise zu bewegen. **1913** *416

252 457 Wilhelm Buess. Kuppelofen mit in verschiedener Richtung einstellbarer Oel- oder Gasfeuerungsdüse. **1913** *530

252 458 Dingler, Karcher & Cie., G. m. b. H. Aus gleichgestalteten Teilen zusammengesetzter Formkasten. **1913** *496

253 314 Firma A. Voß sen. Rostartig durchbrochener Boden für Formkasten oder kastenlose Formen. **1913** *530

253 441 Rudolf Geiger. Preßformmaschine mit elektrischer Kontaktvorrichtung, die durch die natürliche Durchbiegung des Preßquerbalkens bei erreichtem Höchstdruck mit Hilfe eines vom Preßquerbalken bewegten Hebels beeinflußt wird. **1913** *530

253 634 Bernhard Keller. Maschine zum Verdichten des Formsandes durch Aufstoßen des den Formkasten und das Modell aufnehmenden Tisches o. dgl. **1913** *573

253 939 Wilhelm Kurze. Ungeteilte oder längsgeteilte Blockform mit auswechselbarer Seele aus Stahl und Eisen. **1913** *496

253 940 Aktiengesellschaft Brown, Boveri & Cie. Gußform für zylindrische Hohlkörper mit zwei oder vier seitlich angegossenen hohlen Füßen. **1913** *530

254 718 James Barker. Kippplattenformmaschine mit durch Flüssigkeitsdruck einstellbarem Abziehtisch. **1913** *958

254 886 Deutsche Maschinenfabrik, A.-G. Presse zum Verdichten von Stahlblöcken in der Gußform. **1913** *957

255 111 Wilhelm Buess. Wandung für Oefen, feuerfeste Behälter, Formen u. dgl. **1913** *957

255 126 Wilhelm Kurze. Metallform mit seitlichen Eingüssen für Blockformlängsteile o. dgl. **1913** •1073

255 127 Friedr. Feldhoff & Co., G. m. b. H. Fahrbare Vorrichtung zur Herstellung eines Sandbettes für Herdformerei. **13** •1123

256 356 Wilhelm Kurze. Formmaschine, bei welcher die Formmasse durch Preßluft in die Form geschleudert wird.[1]) **1913** •1042

256 614 Zusatz zu 233 509. Carl Rein. Kuppelofen mit getrennten Schächten zur gesonderten Schmelzung von Metallen verschiedener Eigenschaften bzw. verschiedenen Schmelzpunktes. **1913** •1041

257 000 Heesemann & Cie. Kernstütze aus dreifach rechtwinklig zu einem vollständigen Parallelepiped gebogenen Blechstreifen. **1913** •1041

257 289 Wesenfeld, Dicke & Cie., Chem. Fabrik. Form- und Kernsand für Gießereizwecke. **1913** 695

257 407 Ernst Hillebrand. Kippbarer Vorherd für Schmelzöfen mit als Einläufe dienenden Hohlzapfen und mit kegelförmigem, in der Kippebene liegendem, als Auslauf dienendem Kopf. **13** •1163

257 617 The Enterprise Manufacturing Company of Pennsylvania. Gießereianlage mit selbsttätiger Fördervorrichtung für die Formen. **1913** 834

257 618 The Enterprise Manufacturing Company of Pennsylvania. Gießereianlage, bei der die durch eine Fördervorrichtung von der Formmaschine zur Gießstelle bewegten Formkästen während ihres Weges selbsttätig belastet werden. **1913** 792

257 619 The Enterprise Manufacturing Company of Pennsylvania. Vorrichtung zum selbsttätigen Belasten von Gießformen in ihren Fördervorrichtungen mit voneinander unabhängigen Gewichten. **1913** 835

257 620 The Enterprise Manufacturing Company of Pennsylvania. Vorrichtung zum Ausstoßen von Sand und Gußstücken aus von Fördervorrichtungen bewegten bodenlosen Formkästen. **13** •1212

258 202 Wilhelm Lautenschläger. Kippbarer Flammofen mit Gasheizung zum Schmelzen von Metallen und sonstigem Material. **13** •1212

258 303 Deutsche Maschinenfabrik, A.-G. Vorrichtung zur Zuleitung des flüssigen Metalles vermittels einer beweglichen Zulaufrinne zu den Gießformen von Gießmaschinen, bei welchen die Formenträger mit gleichbleibender Geschwindigkeit bewegt werden. **13** •1447

258 444 Firma Heinrich Lanz. Verfahren zum Ausgießen von Lagerschalen über einem liegenden Dorn. **13** •1162

258 613 Deutsche Maschinenfabrik, A.-G. Vorrichtung zur Zuteilung des flüssigen Metalls in die Gießformen zweier schrittweise abwechselnd vorbewegter Formenträger von Gießketten. **13** •1448

258 659 Bernhard Keller. Rüttelformmaschine mit durch ein gasförmiges Druckmittel hebbarem Formtisch, bei der der Stoß des herabfallenden Tisches durch einen ihm entgegenbewegten Auffangkolben o. dgl. aufgenommen wird. **13** •1284

258 759 Wilhelm Buess. Schachtflammofen mit schrägem Schacht und unten angeschlossenem, kippbarem Herd. **13** •1374

258 760 Wilhelm Buess. Schmelzofen für Oel- oder Gasfeuerung mit an das untere Ende eines Schachtes angeschlossenem, kippbarem Herd. **13** •1448

259 205 Friedrich Hundt. Kippbarer Tiegelofen mit Oelfeuerung. **13** •1335

259 250 Mannesmannröhren - Werke. Oesenbefestigung für Blockformen. **13** •1335

259 375 Rudolf Geiger. Fahrbare Sandsiebmaschine mit auf einem Karrengestell gelagerten Rüttelsieb. **13** •1496

259 451 Karel Siruček und Václav Podany. Formmaschine für Zahnräder. **13** •1284

259 524 Barthold Gerdau. Presse zum Verdichten von gegossenen, noch im flüssigen Zustande sich befindenden Metallblöcken. **13** •1373

260 150 Hugo Wachenfeld. Anlage zur Herstellung von Roheisenmasseln in Sand. **13** 1335

260 151 Rudolf Geiger. Formsand-Siebmaschine mit elektrischem Antrieb. **13** •1415

260 344 Heinrich Aumund. Laufkran zur Herstellung von Masselformen auf Gießbetten mittels Walzen. **13** •1414

260 529 Gießereimaschinenfabrik Kirchheim-Teck, G. m. b. H. Entklammerungsvorrichtung für Formkasten an Formpressen mit drehbarem Modellträger. **13** •1448

260 909 Barthold Gerdau. Längsgeteilte Gießform für Metallblöcke. **13** •1374

261 325 Vereinigte Schmirgel- und Maschinen-Fabriken, Act.-Ges., vormals S. Oppenheim & Co., und Schlesinger & Co. Durchzugformmaschine für Schienenstühle mit nicht geradlinig begrenzten Innenwangen. **13** •1448

261 327 Johann Knaur. Verfahren zum Gießen von Achsbüchsen mit schraubenförmigen Schmiernuten in Metallformen mit Metallkern. **13** •1448

261 519 Per Anderson. Kuppelofen mit in den Beschickungsschacht hineingeführten Düsen. **13** •1448

261 795[1]) John William Bainbridge. Form- und Kernmasse aus Sand, Raps- oder Leinsamenmehl und Melasse. **13** 1447

261 886 Franz Karl Axmann. Winkelhebel für Formmaschinen, bestehend aus einem gewichtsbelasteten Kraftarm und einem bogenförmigen Lastarm, auf dem der Lastträger rollt. **13** •1989

261 887 Witwe Emily Merrietta Prindmore und Henry Adelbert Pridmore. Rüttelformmaschine, deren Formtisch unter der Wirkung eines Hebedaumens steht. **13** •1989

262 122 Josef Dechesne. Gießtrommel. **13** •1824

262 198 Zusatz zu 257 407. Ernst Hillebrand. Kippbarer Vorherd für Schmelzöfen. **13**•1914

262 199 C. Heckmann, Akt.-Ges., Kupfer- und Messingwerke. Verfahren zur gleichzeitigen Herstellung mehrerer einseitig oder zweiseitig plattierter Bleche mittels Angießens einer Metallschicht an ein Plattierungsblech. **13** •1914

262 289 Deutsche Maschinenfabrik, A.-G. Gießwagen, dessen auf einem Balancier fest oder fahrbar gelagerte Pfanne vermittels Schneckenrades und Schnecke gekippt wird. **13** •1667

262 791 Edward Pipher. Zweiteiliger Formkasten. **13** •1824

263 126 Oskar Rudbach. Verfahren zur Erzeugung von Heizgas. **13** 1989

263 127 Christian Debus. Schmelztiegel-Ofen mit aufgesetztem und abnehmbarem oder abschwenkbarem Vorschmelzer und darüber befindlichem Gasabzug. **13** •1989

263 130 Carl Struif. Verfahren zur Herstellung von Radiatoren durch Gießen in bleibenden (eisernen) Formen. **13** •1790

263 661 Emil Seyer. Zusammenziehbarer, längsgeteilter Metallkern zum Guß von Röhren. **13** •1989

263 707 Adele Hoffmann. Verfahren zum Vorwärmen poröser Gußformen. **13** 1989

263 736 Henning Helin und Carl Fredrik Södervall. Verfahren zur Erzeugung von porösem Gußstahl zur Herstellung von Mahlwerkzeugen, insbesondere für Holländer, Papierstoffmühlen und ähnliche Mahlgänge. **13** 1989

---

[1]) Das Patent ist im Text irrtümlich als in die Klasse 61b gehörend aufgeführt.

[1]) Im Text irrtümlich 61 795.

263 789 Wilhelm Kurze. Sandsiebvorrichtung für fahrbare Formmaschinen, bei welchen die Formmasse durch Preßluft in die Form geschleudert wird. 13 *2158

263 790 Zusatz zu 256 356. Wilhelm Kurze. Formmaschine, bei welcher die Formmasse durch Preßluft in die Form geschleudert wird. 13 *2158

263 914 Firma Friedrich Feldhoff Sohn. Vorrichtung zum Einsetzen des Verschlußstopfens in das Stichloch an Abstichschmelzöfen mittels eines am Ofen drehbar gelagerten Hebels mit Stopfenträger. 13 *2083

263 915 Jean Romahn. Rollenlager für hydraulische Formmaschinen mit wagerechter Schwenkachse. 13 *2158

263 916 Rudolf Geiger. Formpresse mit drehbarem Modellträger. 13 *2158

264 164 Ewald Killing. Rüttelformmaschine, bei der die Bewegungen des die Formkästen aufnehmenden Tisches durch mittels Druckluft angetriebene Kolbenzylinder herbeigeführt werden. 13 *2158

264 166 James Calathan Russell. Vorrichtung zum Verdichten von Gußblöcken zwischen Walzen mit parallel zur Blockachse liegenden Achsen. 13 *2125

265 062 Anne Bleeker. Durch Oel- oder Gasfeuerung geheizter Schmelzofen, der die Metalle und Metallrückstände in zylindrischen, mittels durchbrochenen Bodens mit einem Sammelraum verbundenen Räumen aufnimmt. 1914 *160

265 063 Rudolf Geiger. Rüttelformmaschine mit mechanisch angetriebenem, mit Schwungmasse versehenem Hubmittel. 1914 *160

265 064 Zusatz zu 243 244. Firma A. Voss sen. Formmaschine mit oberer beweglicher Preßvorrichtung. 1914 *32

265 437 Raymond Samuel Wile. Verfahren zum Schmelzen von Metall und Legierungen unter Abschluß der Luft mittels eines indifferenten Bades, welches das Metall bedeckt und durch einen elektrischen Strom flüssig gehalten wird. 1914 *118

266 303 Eduard Schürmann. Kuppelofen mit Windvorwärmung, bei welchem der Wind von einer Seite eingeführt und auf der gegenüberliegenden Seite wieder abgeführt wird. 1914 *294

266 417 Maschinenfabrik Oerlikon. Schmelzofen mit kippbarem Tiegel, bei welchem die Drehachse der Kippung genau oder doch angenähert durch die Ausflußöffnung geht. 1914 *504

266 418 Fried. Krupp, Akt.-Ges., Grusonwerk. Vorrichtung zum Formen von Armkernstücken für Räder, Riemscheiben u. dgl. zwischen radialen Seitenwänden und bogenförmiger Außenwand. 1914 *505

266 419 Franz Eisenmann. Einrichtung zum blasenfreien Gießen von Metallen, insbesondere Stahl, Flußeisen und Gußeisen. 1914 *375

266 650 Wilhelm Buess. Tiegelofen mit ausschwenkbarem Vorwärmungsaufsatz und mit seitlich unter hohem Druck eintretender, gegen den Tiegel gerichteter Stichflamme. 1914 *334

266 666 Bernhard Keller. Aus mehreren Einzelmaschinen zusammengesetzte Rüttelformmaschine. 1914 *421

266 748 Wladyslaw Wagner. Kuppelofen zum gleichzeitigen Schmelzen von Satzeisen und in die Schmelzzone eingeführten Spänen. 1914 *504[1])

266 799 Oskar Meyer. Wendevorrichtung für Formkästen. 1914 *504

266 831 Deutsche Maschinenfabrik, A.-G. Kippvorrichtung für Gießpfannen. 1914 *543

267 091 Félix Falvet. Verfahren zur Herstellung von Hohlräumen in Gußstücken mittels entfernbarer Metallkerne. 1914 334

267 220 Johann Ringel. Formmasse für Gußformen für Metall und Glas. 1914 334

267 834 Vereinigte Schmirgel- und Maschinen-Fabriken, Actiengesellschaft, vormals S. Oppenheim & Co., und Schlesinger & Co. Formmaschine mit Wendeplatte. 1914 *809

267 935 The Morgan Crucible Company Limited. Schmelztiegel mit einer vor der Auslaßöffnung befindlichen Kammer. 1914 *928

268 383 Dietrich Liesen. Formkasten-Wendevorrichtung. 14 *1272

268 384 Dietrich Liesen. Formkasten-Wendevorrichtung mit Seilzug zum Drehen des Formkastens. 1914 *928

268 746 Stoll & Elschner, G. m. b. H. Verfahren zum Einbau von Lagern in Maschinengestelle. 1914 505

269 105 Wilhelm Kurze. Vorrichtung zur Herstellung von Kernen und Formen beliebigen Querschnittes für Metall- und Eisengießerei mittels eines von Schablonenleisten, welche den ganzen Umfang des Querschnittes des Kernes oder der Form angeben, in einem der Umkleidungsmasse entsprechenden Abstande gehaltenen Streichbrettes. 1914 *929

[1]) Im Text ist das Patent irrtümlich als zur Klasse 81 gehörig bezeichnet.

269 383 Heinrich Sonnet. Schmelztiegel mit ihn durchsetzenden Heizrohren. 1914 *1096

269 384 Paul Emile Augustine Gérieys. Windvorwärmer für Kuppelöfen, bei denen die durch den Ventilator verdrängte Luft durch untereinander verbundene und unterhalb der Beschickungsöffnung liegende Radiatorkränze tritt. 1914 *1096

269 385 Thomas Firth & Sons, Limited. Vorrichtung zur Verhütung von Lunkern in Blökken, die in umkehrbaren, mit Einsatzstück am Boden versehenen Formen gegossen werden. 1914 *892

269 441 Hans Rolle. Anstrichmasse für Gußformen aus Metall. 1914 543

269 804 John B. Walker. Zusammenziehbarer, eckiger Formkern aus mehreren Wandungsstükken, die mit einem längsverschiebbaren Mittelstück oder Kolben durch Kniehebel verbunden sind. 1914 *929

270 011 Firma A. Voß sen. Vorrichtung zur Erleichterung des Abhebens der Formkasten von der Modellplatte bei Formmaschinen mit Abhebevorrichtung. 14 *1272

270 268 Jean Marlier. Verfahren zur Herstellung von Stahlgußkörpern mit beliebig verlaufendem Hohlraum von beliebigem Querschnitt. 1914 929

270 581 Friedrich Johannes Brandt und Emil Robert Schmidtke. Tiegelschmelzofen mit Vorwärmung der Gebläseluft im Ofenschacht. 1914 *929

270 582 Lentz & Zimmermann, G. m. b. H. Elektrische Formmaschine mit ausschwenkbarem, die Preßvorrichtung tragendem Querhaupt. 1914 1016

270 863 Gustav Voigtmann. Verbund-Formmaschine mit zwei heb- und senkbaren Hubstangen für Wendeplattenlager. 14 *1467

270 950 Mathias Smolik. Hohlgezogener Modelldübel mit Zinken zum Einschlagen. 14 *1560

270 951 Dr.-Ing. Eugen Essich. Beheizungsaufsatz für Blockformen. 1914 *1016

271 275 Wladyslaw Wagner. Verfahren und Vorrichtung zum Schmelzen von Eisenspänen u. dgl. im Kuppelofen. 1914 *1096

271 276 Vereinigte Schmirgel- und Maschinen-Fabriken, Actiengesellschaft, vormals S. Oppenheim & Co., und Schlesinger & Co. Verfahren zur Herstellung von Modellplatten mit Durchzug- oder Abstreifplatte. 14 *1231

271 277 Gebrüder Geck (Inhaber: Kaufmann Theodor Geck). Vorrichtung zum Gießen von Draht in fortlaufendem

Strang mit übereinanderliegenden Gießtrögen oder Behältern und Austritt des Drahtes aus einer Düse des letzten Troges. **1914** *1096

271 389 Deutsche Maschinenfabrik, A.-G. Verfahren und Vorrichtung zum Ausspritzen der Formen von Masselgießmaschinen mit einem die Formen für den neuen Guß vorbereitenden Spritzmittel. **1914** *1059

271 490 Gebrüder Geck (Inhaber: Kaufmann Theodor Geck). Ausflußdüse für Vorrichtungen zum Herstellen von Draht unmittelbar aus flüssigem Metall. **14** *1231

271 703 Emanuel Hock und Eduard Strauch. Aus zwei um parallele Achsen auf einer Unterlagsplatte drehbaren Blökken bestehende Gußschale für das Gießen kleinerer Gegenstände. **14** *1514

271 748 Emil Gathmann. Metallbarren. **1914** *1014

271 795 Badische Maschinenfabrik & Eisengießerei vorm. G. Sebold und Sebold & Neff. Verfahren zum Antrieb von Rüttelformmaschinen. **1914** 1059

271 796 Adam Helmer Pehrson. Verfahren und Vorrichtung, stangen- oder rohrförmige Gegenstände absatzweise in Strangform mittels hin und her beweglicher gekühlter Formrohre zu gießen. **14** *1514

271 903 Vereinigte Schmirgel- und Maschinen - Fabriken, Akt.-Ges., vormals S. Oppenheim & Co., und Schlesinger & Co. Verfahren und Rahmen zum Verdichten des Formsandes auf Rüttelformmaschinen. **14** *1413

271 950 Maurice Fauquet. Schleuderkraft-Kernformmaschine. **14** *1437

272 147 Charles Henry Lister. Maschine zur Herstellung von Gußstücken mittels selbsttätig geschlossener und geöffneter Formen. **14** *1662

272 194 Zusatz zu 253939. Kurze'sche Patentverwertungsgesellschaft m. b. H. Ungeteilte oder längsgeteilte Blockform mit auswechselbarer Seele aus Stahl oder Eisen. **14** *1560

272 303 Franz de Buigné. Elektrischer Ofen zum Gießen von schwerschmelzbaren Massen unter Druck unter Benutzung eines mit dem Ofen fest verbundenen Ausflußrohrs. **14** *1490

272 535 Karl Schmidt. Schmelzofen mit Oelfeuerung mit mittlerem als Gasabzug dienendem Einfüllschacht. **14** *1437

272 993 Wilhelm Kurze. Fahrbare Formmaschine mit auf einem verschiebbaren Rahmengestell gelagerter Mischdüse nebst Wasserbehälter, bei welcher die Formmasse durch Preßluft in die Form geschleudert wird. **14** *1662

273 032 Hans Kaercher. Schmelz- und Gießofen für Magnesium und seine Legierungen mit Ueberleitung der Verbrennungsgase über den Tiegel während des Schmelzens und Gießens. **14** *1771

273 041 Löcknitzer Eisenwerk, G. m. b. H. Formmaschine mit durch Handhebel bewegbarem Exzenterantrieb zum Anheben des Formkastens. **14** *1662

273 471 Frans Justinus Nilsson. Doppelpreßmaschine zur Herstellung von Stapel-Formteilen für in einem Stück zu gießende Heizkörperglieder. **14** *1771

273 472 Felix Singer. Formmasse für Eisen- und Stahlformguß. **14** 1390

273 690 Thaddeus Randolph Bell. Verfahren zur Herstellung eines Modells aus Holz, Gips o. dgl. mit einem Ueberzug aus Metall. **14** 1893

273 824 Badische Maschinenfabrik & Eisengießerei vorm. G. Sebold und Sebold & Neff. Selbsttätige Beschickungsvorrichtung für Anlagen zur Aufbereitung von Formstoffen mit einem unterhalb von Zuführtrichtern umlaufenden Austragteller. **14** *1858

273 825[1]) Hans Kaercher. Gießpfanne für leicht oxydierende Metalle. **14** *1771

273 826 Lentz & Zimmermann, Gießereimaschinen - Gesellschaft m. b. H. Mischvorrichtung für Formsandsorten, die aus hintereinander oder nebeneinander liegenden Schächten mittels eines Förderbandes stetig entnommen und einer Mischvorrichtung zugeführt werden. **14** *1771

273 827 Erich Kügler. Schleudergußvorrichtung, deren in senkrechter Ebene schwingbarer Arm die Gußform aus senkrechter Schmelzstellung in radiale Schleuderstellung bringt. **14** *1771

273 828 Deutsche Maschinenfabrik, A.-G. Vorrichtung zum Sichern der Traglaschen von Gießpfannen oder ähnlichen wahlweise im Krangehänge und auf Wagen zu befördernden und zu kippenden Gefäßen gegen unbeabsichtigte Lagenänderungen beim Absetzen auf hierfür nicht vorbereitete Unterlagen. **14** *1858

273 829 George Hillard Benjamin. Verfahren und Vorrichtung zum Verdichten von Blöcken. **14** *1858

274 016 Alfons Körting, Gebhard Gagg und Willy Regen. Abhebeformmaschine, bei welcher die Abhebeplatte mittels Hebels bewegt wird. **14** *1858

1) Im Text irrtümlich 27 825.

274 055 Othmar Eisele. Aus mehreren gegeneinander beweglichen Teilen bestehende Preßplatte für Formmaschinen. **14** *1858

274 261 Friedrich Hempel. In die Blockform hineinragende, mit Gasabzugsrohr versehene Haube zur Beheizung des verlorenen Kopfes von Stahlblöcken mittels flüssiger Brennstoffe. **14** *1892

274 494 Maschinenfabrik Thyssen & Co., Akt.-Ges. Rüttelformmaschine, bei der das Formgut durch Aufstoßen des Formträgers auf den auf Federn ruhenden Amboß verdichtet wird. **1915** *108

274 495 George Frederick Bowdle, John Francis O'Brien und Forest Lee Schmidlapp. Schüttelsieb für fahrbare Formsand - Mischmaschinen. **14** *1771

274 659 Jean Etienne Georges Bermond. Formmaschine, bei der die Druckstücke verschiedene senkrechte Stellungen einnehmen können. **1915** *220

274 692 Gaston Martine und Camille Beriot. Tiegelschmelzofen mit voneinander getrennten Räumen für das Schmelzbad und das Schmelzgut. **14** *1858

275 203 Friedrich Buch jr. Verfahren zur Herstellung von Kaliberwalzen mit beliebig tiefen Hartgußkalibern unter Benutzung eiserner Radialsteine als Formteile oder Formeinlagen. **1915** *220

275 629 August Schultze. Rüttelformmaschine. **1915** *108

275 714 Theodor Stiegelmeyer. Vorrichtung zum Putzen und Schleifen von Gußstücken mit radial beweglichen Putzstiften. **1915** *108

275 855 Hugo Laissle. Durch flüssige oder gasförmige Brennstoffe beheizter Schmelzofen mit um ihre wagerechte Achse drehbarer Schmelztrommel. **1915** *199

276 203 Chr. Hülsmeyer. Verfahren zur Herstellung von Metallkörpern beliebiger Form und Zusammensetzung von hoher Dichte und von konzentrischer Lagerung des Gefüges. **1915** *319

276 556 Patent - Ausstellungs- und Verwertungs-Gesellschaft m. b. H. Gußschale für flache Gußstücke, an deren Formwand-Unterteil zwei in Sitze eingepaßte, mit den Eingußhälften versehene Formwand-Oberteile mittels Hebels angelenkt sind. **1915** *319

276 557 Badische Maschinenfabrik & Eisengießerei vormals G. Sebold und Sebold & Neff. Selbsttätige Aufbereitungs- und Mischvorrichtung für Formsand. **1915** *456

276 638 Johann Fülscher. Formmaschine für Modellplatten mit mehreren nebeneinander angeordneten, mit steilen Wänden versehenen Modellen. 1915 *456

276 773 Emil Goldmann. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung gas-, lunker- und schlakkenfreier Gußstücke durch Ueberlaufguß. 1915 *640

276 822 Zusatz zu 275 714. Theodor Stiegelmeyer. Vorrichtung zum Putzen und Schleifen von Gußstücken mit radial beweglichen Putzstiften. 1915 *319

276 980 The Carborundum Company. Verfahren zum Gießen von Gegenständen aus Silizium und seinen Legierungen. 1915 319

277 025 Bernhard Keller. Rüttelformmaschine, bei der ein Hammer abwechselnd entgegen der Spannung eines Spannmittels niedergepreßt und durch das Spannmittel gegen den Formträger geschnellt wird. 1915 *319

277 026 Badische Maschinenfabrik & Eisengießerei vorm. G. Sebold und Sebold & Neff. Rüttelformmaschine. 1915 *456

277 116 Pierre Henri Gaston Durville. Verfahren und Vorrichtung zum Gießen von Barren oder Blöcken aus Metall oder Metallegierungen. 1915 *456

277 155 Louis Rettberg. Formerstift. 1915 *593

277 271 Wilhelmshütte, Actien-Gesellschaft für Maschinenbau und Eisengießerei. Wendeplattenformmaschine mit drehbar gelagertem Formkastenabsetztisch. 1915 *319

277 291 Wilhelm Buess. Schmelzofen mit winkelförmigen, zu einem gemeinsamen Sammelherd führenden Schmelzschächten und gemeinsamem Beschickungsschacht. 1915 *318

277 292 Franz Melaun. Verfahren zum Gießen von Verbundblökken oder sonstigen Gußstücken durch Uebereinandergießen von zwei oder mehr verschiedenen Metallegierungen in einer eisernen Gußform. 1915 318

277 380 Dr. Wilhelm Buddëus. Verfahren zum Ueberziehen von Gußstücken aus Metall aller Art, z. B. gußeisernen Gefäßen, Röhren o. dgl., mit einer säure- und alkalibeständigen festhaftenden Schicht. 1915 318

277 721 Paul Fuhrmann. Kernstütze aus einem mehrfach rechtwinklig so hin und her gebogenen Flachmetall, daß je eine Hälfte der Platten und der in der Mitte der Platten liegende Steg beim Liegen nur eine Blechstärke erhalten. 1915 *455

278 148 The Sandusky Foundry and Machine Company. Wagerecht verschiebbare, rohrförmige Beschickungsvorrichtung für Schleudergußformen. 15 *1035

278 289 Pfister & Schmidt (Inhaber: Mattes & Jörger). Kernbüchse zur Herstellung der Schaufelkerne beim Gießen von Freistrahlturbinenrädern mit zwischen den Schaufelwurzeln konzentrisch verlaufenden Schneiden. 1915 *456

278 290 Lentz & Zimmermann, Gießereimaschinen - Gesellschaft m. b. H. Mit Stiftscheiben und einem Becherwerk versehene Aufbereitungsvorrichtung für Formsand. 15 *1060

278 291 Zusatz zu 273 826. Lentz & Zimmermann, Gießereimaschinen-Gesellschaft m. b. H. Mischvorrichtung für Formsandsorten, die aus untereinander oder nebeneinander liegenden Schächten mittels eines Förderbandes stetig entnommen und einer Mischvorrichtung zugeführt werden. 1915 *456

278 434 Zusatz zu 276 822. Theodor Stiegelmeyer. Vorrichtung zum Putzen und Schleifen von Gußstücken mit radial beweglichen Putzstiften. 15 *715

278 519 Vladislav Mašek. Schmelztiegelofen mit auswechselbarem Vorwärmer. 15 *761

278 520 Deutsche Maschinenfabrik, A.-G. Unterteilte Masselform für Gießmaschinen, bei welchen der Metallstrahl den Formen in deren Längsrichtung zugeführt wird. 1915 *661

278 521 Irving Richard Smith. Aus gewalztem Profileisen mit mittlerer Rippe in einem Stück gebogener Formkasten. 1915 *661

278 522 Deutsche Maschinenfabrik, A.-G. Vorrichtung zum Füllen der einzelnen Formen von Masselgießmaschinen mit nur einem schrittweise vorbewegten Formenträger und einem zwischen den Metallzufluß und den Formenträger eingeschalteten Kippgefäß. 15 *736

278 790 Dipl.-Ing. Alfred Schylla. Verfahren zur Herstellung von metallischen Gegenständen, die aus verschiedenartigen Schichten bestehen. 1915 *455

278 792 Dipl.-Ing. Otto Meyer. Nachstellbare Führung für Formkästen. 15 *1035

278 793 Grenville Mellen. Schmelzgefäß mit Einrichtung zur Entleerung des Metalles mittels eines Druckmittels. 15 *784

279 030 Bochumer Verein für Bergbau und Gußstahlfabrikation. Verfahren zur Ausnutzung der in einem gegossenen, vorgeschmiedeten oder vorgewalzten Stahlblock vorhandenen Schichten verschiedener Eigenschaften. 1915 *661

279 146 August Schwarze. Formplatte oder Formplatten mit geteiltem Modell für Tübbingsegmente verschiedener Größe. 15 *1035

279 321 John Cobaugh Dupler. Vorrichtung zum Entfernen des Formsandes aus dem Formkasten. 15 *884

279 398 Aktien - Gesellschaft R. Ph. Waagner, L. & J. Biro & A. Kurz. Sicherheitseinrichtung für Schmelzöfen, z. B. Kupelöfen, mit einem sich bei Aussetzen des Windes selbsttätig öffnenden Ventil. 15 *864

279 399 Fischersche Weicheisen- und Stahlgießerei - Gesellschaft. Zerlegbarer Formkasten, dessen durch Keilverbindung zusammengehaltene Wandteile mit Flanschen versehen sind. 15 *1009

279 400 Eduard Lühr. Verfahren zur Herstellung von Stahlgußstücken, z. B. Zylindern, mit einer Oberfläche von höherem Kohlenstoffgehalt, der in die noch flüssige Oberfläche aus einer Graphitbekleidung der Formwandung aufgenommen wird. 15 936

279 645 Fritz Rau. Mit Druckluft und festem Brennstoff als Heizmittel gespeiste Trockenvorrichtung für Gußformen. 15 *864

280 655 Firma A. Voß sen. Formmaschine mit oberer ausschwingbarer, durch Gegengewicht ausgeglichener Preßvorrichtung. 15 *1108

280 715 Jean Habscheidt. Formmaschine mit Sandbehälter und beweglichem Pressenquerhaupt und Ausführungsform derselben. 15 *1035

280 716 Brüder Körting (M. & A. Körting), G. m. b. H. Verfahren zur Herstellung einer beide Hälften des Modells auf derselben Seite in symmetrischer Lage tragenden Modellplatte und Gipsplattenrahmen zur Ausübung des Verfahrens. 15 *1109

280 885 Badische Maschinenfabrik und Eisengießerei vorm. G. Sebold und Sebold & Neff. Rüttelformmaschine mit mechanischem Antrieb. 15 *1109

281 017 Hans Koch. Formmaschine mit kippbarem Modellplattenträger. 15 *1108

281 292 Vereinigte Schmirgel- und Maschinen-Fabriken, Akt.-Ges., vorm. S. Oppenheim & Co., und Schlesinger & Co. Kippbarer Herdschmelzofen mit zwei winklig zueinander gestellten Oel- und Gasfeuerungsdüsen. 15 *1109

281 433 Zusatz zu 280 715. Jean Habscheidt. Formmaschine mit Sandbehälter und beweglichem Pressenquerschnitt. **15** 1108

281 897 Zusatz zu 275 203. Friedrich Buch jun. Ausführungsform der zur Herstellung von Kaliberwalzen mit Hartgußkalibern nach Patent 275 203 benutzten eisernen Radialsteine. **15** *1109

281 978 Ifö, Ofenbaugesellschaft m. b. H. Kippbarer Tiegelschmelzofen mit Vorwärmraum für Gießtiegel. **15** *1332

281 979 Fr. Kammerer (Inhaber: Fabrikant Friedrich Kammerer). Vorrichtung zum Schmelzen von Metallen im luftleeren Raum. **15** 1207

281 980 Johann Schilling. Kippbarer Tiegelofen mit Gießröhre zum Schmelzen und Gießen von Metall. **15** *1207

281 982 Zusatz zu 250 914. Fritz Schruff. Verfahren zur Entfernung des Fadenlunkers in Flußeisen- oder Flußstahlblöcken unter Schlitzung der Blöcke in der Längsrichtung. **15** 1207

281 983 Viktor Hugo Steinrücken. Aus einem Blechstück gestanzte und gebogene kastenförmige Kernstütze mit durch senkrechten, schräg gerichteten Steg gestützten Tragflächen. **15** *1260

282 321 Franz de Buigné. Feuerfestes Ausflußrohr für Schmelzgutbehälter, aus denen hochschmelzende Metalle unter Gasdruck herausgedrückt werden sollen. **1916** *374

282 509 Maatschappij tot exploitatie van chemische en technische Uitvindingen vorheen J. Th. Westermann. Auskleidung für Tiegel, Oefen u. dgl. zum Schmelzen von Metallen. **1916** 21

283 035 Hugo Brosch. Metallkern-Ueberzug zur Herstellung von Gußstücken, insbesondere von Röhren und röhrenförmigen Gußstücken aus Metallen, wie Gußeisen, Messing, Bronze u. dgl. **15** 1332

283 113 Königl. Württembergischer Fiskus. Gießmaschine mit in senkrechter Stellung und wagerechter Lage genau parallel zu schließenden und zu öffnenden Dauerformen. **1916** *94

283 217 William Dinsmore. Gießform mit erweitertem und mit durchlochtem Boden versehenem Aufsatz und eingesetzter Muffe zur Beheizung des Kopfes von Gußblöcken. **1916** *374

283 287 Herbert Rudolph Keithley. Verfahren zur Herstellung von Rädern durch Gießen aus zweierlei Stahlsorten. **1916** *322

283 614 Alfred Gutmann, Act.-Ges. für Maschinenbau. Windzuführvorrichtung zu abwechselnd in zwei Gruppen zu benutzenden Winddüsen von Kuppelöfen. **1916** *446

283 661 Heinrich Sonnet. Kernstütze, deren Auflagerplatten mit dem sie verbindenden Stege aus einem Stück T-Eisen bestehen, dessen Rippe mit dem zugehörigen Flanschenteile von dem Flansch teilweise losgelöst ist und den Steg bildet. **1916** *446

284 149 Th. Calow & Co., Maschinenfabrik und Eisengießerei. Trockenofen für Gußformen, der mit einem die Zufuhr von Verbrennungsluft unter den Rost und von Kühlluft zu den Verbrennungsgasen gleichzeitig regelnden Abschlußmittel versehen ist. **1916** *273

284 706 Karl Strenger. Sandhakenführung in Querleisten von Formkästen. **1916** *544

284 770 Adolf Sauer. Kuppelofen mit Abgase-Auffangung. **1916** *446

284 914 Abraham Erichsen. Tiegelofen mit mehreren unter je einer Deckenöffnung in einem gemeinsamen, durch Schieber gegen den Schornstein verschließbaren Schmelzraum stehenden Tiegeln. **1916** *470

285 032 Ernst Roemer. Dauerform zum Gießen von Scheiben- und Speichenrädern, die entweder gleich in eine fertige Gebrauchsform gegossen oder durch Schmieden oder Pressen in ihre fertige Gestalt gebracht werden. **1916** *300

285 359 Deutsche Maschinenfabrik, A.-G. Masselgießmaschine für mehrere Hochöfen. **1916** *274

285 360 George Frink Dana. Formkasten mit als zweiarmige Hebel ausgebildeten Hebedaumen zum Abheben und einem die Modelle tragenden, zwischen Ober- und Unterkasten einsetzbaren Rahmen. **1916** *322

285 388 Sieg-Rheinische Lokomotiv- und Maschinenfabrik, G. m. b. H. Kippvorrichtung mit Schneckenradgetriebe für Gießpfannen. **16** *687

285 469 Franz Dahl. Vorrichtung zum Füllen von einzelnen oder in Reihen oder Gruppen aufgestellten Gußformen mit einem zwischen Gießpfanne und Gußform eingeschalteten beweglichen Verteiler für das flüssige Metall. **1916** *399

285 998 Ernst Brabandt. Rostplatte mit Randauskerbungen für Gebläse - Tiegel - Schmelzöfen. **1916** *470

285 999 Günter Brüstlein. Eingußstein für das Gießen von Blöcken von unten. **16** *687

286 027 Eugen Stoll und Jacob Engel. Tiegelschmelzofen. **1916** *544

286 028 Hermann Thiel. Vorrichtung zum Trocknen der Ausfütterung von aufrecht stehenden, nach oben offenen Gießpfannen o. dgl. mittels eines auf die Innenwand des Futters gelenkten Gasstromes. **1916** *470

286 029 Königl. Bayer. Bergärar. Verfahren zur Herstellung von Säulen mit Fuß und Kopf aus einem Rohr. **1916** *471

286 062 Wilhelm Kleb. Kernstütze mit unterstützten Plattenecken. **16** *661.

286 101 Zusatz zu 276 822. Theodor Stiegelmeyer. Vorrichtung zum Putzen und Schleifen von Gußstücken mit radial beweglichen Putzstiften. **1916** *470

286 132 Zusatz zu 207 523. Wilhelm Michael Dubois. Gußeinlauf mit mehreren Räumen, die zwecks Zurückhaltens von Verunreinigungen durch enge Oeffnungen miteinander verbunden und mit Einsatzkörpern versehen sind. **1916** *593

286 198 Königl. Württembergischer Fiskus. Gießmaschine mit eisernen Dauerformen für Hohlkörper. **1916** *398

286 227 Hugo Müller. Verfahren zur Herstellung dichter Metallblöcke durch Einwirkung sauerstoffreicher, in Gestalt von Patronen oder Briketts tief in das bereits in der Blockform enthaltene flüssige Metall einzuführender Stoffe. **1916** 94

286 375 Gebr. Sternkopf & Co. Formmaschine mit durch Kurbeltrieb und Gegengewicht heb- und senkbarer Wendeplatte. **16** *661

286 551 Rud. Meyer, Akt.-Ges. für Maschinen- und Bergbau. Verfahren und Vorrichtung zur Entfernung des Kernes aus gegossenen Granaten u. dgl. **1916** *593

286 701 Heinrich Braun. Verfahren zur Herstellung von Stahlplatten, Panzerplatten, Hohlkörpern o. dgl. **1916** *399

286 702 Martha Körting, geb. Heilmann. Mit Einstelleinsatz versehene Führungsöse an Formkasten, Formplatten, Zentrierrahmen o. dgl. **1916** *469

286 703 Franz Windhausen. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung dichter Blöcke, insbesondere aus Stahl und Flußeisen. **1916** *469

286 810 Emil Stein. Zange zum Fassen von Blockformen und Ausdrücken der Blöcke mit Einrichtung zur Vermeidung schädlicher Stoßrückwirkungen. **1916** *470

287 038 Gebr. Körting, Akt.-Ges. Verfahren zur Herstellung von Formen zum gleichzeitigen Gießen mehrsäuliger Radiatoren in mehreren übereinandergesetzten Formkästen. **16** *661

287 066 Heinrich Rieger. Formmaschine zur Herstellung kastenloser Formen. **1916** *446

287 077 Gertrud Brodtmann, geb. Groth, und Gerda Brodtmann. Vorrichtung zum mechanischen Einformen von Roheisenmasseln. **16** *730

287 253 Zusatz zu 283 614. Alfred Gutmann, Akt.-Ges. für Maschinenbau. Windzufuhrvorrichtung zu abwechselnd in zwei Gruppen zu benutzenden, durch dieselbe Abschlußvorrichtung wechselweise geöffneten und geschlossenen Winddüsen von Kuppelöfen. **16** *808

287 255 Josef Tarnawa und Franz Fuchs. Gußboden für Blockformen, bestehend aus auf einer Gespannplatte auswechselbaren Unterlagsstücken. **16** *808

287 383 Reinhold Nieke. Mit Petroleum angemachte, aufspritzbare Modell- oder Formenschlichte. **16** 808

287 414 William Warren McCarter. Gießvorrichtung, bestehend aus einer feststehenden und einer mittels Hebel von der feststehenden Formhälfte beweglichen Formhälfte. **16** *661

287 443 Zusatz zu 217 292. Franz Melaun. Verfahren zum Gießen von Verbundblöcken oder sonstigen Gußstücken durch Uebereinandergießen von zwei oder mehr verschiedenen Metallen oder Metallegierungen. **1916** 445

287 786 Friedr. Kohlhaas. Gießtrichter zur Verhinderung der Bildung von Hohlräumen beim Gießen von Stahlblöcken usw. **1916** *593

287 908 August Schwarze. Rüttelformmaschine zur Herstellung von Rohrformen u. dgl. in senkrecht aufgehängten Formkasten. **16** *713

287 973 Zusatz zu 279 146. August Schwarze. Formplatte oder Formplatten mit geteiltem Modell für Tübbingsegmente verschiedener Größe. **16** *947

288 201 Maschinenfabrik Thyssen & Co., Akt.-Ges. Rüttelformmaschine mit Einrichtung zum Auslösen des Modells aus der Form durch auf das Modell oder den Formkasten ausgeübte Schläge. **16** *661

288 202 Josef Dechesne. Gießtrommel mit geteiltem Mantel. **16** *661

288 231 Wheeling Steel Casting Co. Zusammenschiebbarer Kern für Gußformen, dessen pyramidenförmiges Kerneisen auf allen Seiten von Wänden umgeben ist, die sich mit abgeschrägten Seitenwänden abstützen, um auf der ganzen Höhe den gleichen quadratischen Querschnitt zu wahren. **16** *851

288 250 Emil Geiger. Umsteuervorrichtung an durch Treibriemen oder Elektromotor angetriebenen Formmaschinen. **1916** *593

288 314 Maschinenfabrik Thyssen & Co., Akt.-Ges. Rüttelformmaschine, bei der das den Hammer gegen den Formträger treibende Mittel von Anfang an mit voller Kraft auf ihn wirkt. **1916** 590

288 315 Maschinenfabrik Thyssen & Co., Akt.-Ges. Rüttelformmaschine, bei der das Verdichten des Formguts durch Hämmern gegen den Formenträger erfolgt. **16** *851

288 438 Zusatz zu 277 292. Franz Melaun. Verfahren zum Gießen von Verbundblöcken oder sonstigen Gußstücken durch Uebereinandergießen von zwei oder mehr verschiedenen Metallen oder Metall-Legierungen in einer eisernen Gußform. **1916** 446

288 439 Franz Melaun. Verfahren zur Herstellung von Eisenbahnschienen und sonstigen Walzstäben, Platten, Bändern u. dgl. aus mit stehender Längsachse aus einer oder aus mehreren verschiedenen Metallsorten gegossenen Blöcken. **1916** 272

288 440 Zusatz zu 277 292. Franz Melaun. Quergeteilte Blockform zum Gießen von Verbundblöcken durch Uebereinandergießen von zwei oder mehr verschiedenen Metallen oder Metall-Legierungen. **16** *851

288 505 Toussaint Ketin. Vorrichtung zum Mischen von Formmassen mit regelbarer Zuführung des Mischgutes zur Stiftscheiben-Mischtrommel. **16** *831

288 566 Società Anonima Italiana Gio. Ansaldo & Co. Verfahren und Heizvorrichtung zur Herstellung dichter und gleichmäßiger Stahlgußblöcke mittels Erwärmens auf elektrischem Wege vor deren Festwerden. **16** *947

289 087 Wilhelm Borchers. Anstrichmasse für Schmelz- und Gießgeräte für Metalle aus Erd- und Erdalkali-Metalloxyden, besonders Tonerde oder Magnesia, neben geringen Mengen von Tonerdesilikaten (Ton) oder Kieselsäure. **16** 947

289 352 Carl Axel Aahmann. Mit flüssigem Brennstoff betriebener Brenner zum Trocknen von Rohsandgußformen. **16** *730

289 383 Zusatz zu 277 292. Franz Melaun. Gußform zum Gießen von Verbundblöcken durch Uebereinandergießen von zwei oder mehr verschiedenen Metallen oder Metall-Legierungen. **16** *730

289 591 Theodor Goos. Formmasse aus Lehm, Graphit, Schamotte, Sand u. dgl. mit Dünger als Zusatz. **16** 1162

289 595 Wilfred Lewis. Formkastenablegevorrichtung mit heb- und senkbarer Plattform für Formmaschinen mit Kipptisch. **16** *808

289 621 Mertens & Frowein, G. m. b. H. Rüttelformmaschine mit heb- und senkbarer Wendevorrichtung. **16** *1045

289 753 Osborn Manufacturing Company. Rüttelformmaschine, bei der das Abheben der Wendeplatte und die Rüttelbewegung durch einen auf einem feststehenden Kolben gelagerten Zylinder bewirkt wird. **1917** 85

290 376 Vereinigte Schmirgel- und Maschinen-Fabriken, Actiengesellschaft, vormals S. Oppenheim & Co., und Schlesinger & Co. Rüttelformmaschine, bei welcher Amboß und Formtisch gegeneinander bewegt werden. **16** *947

290 510 Westfälische Stahlwerke. Gußform aus Metall. **16** 1163

290 564 Ardeltwerke, G. m. b. H. Rüttelformmaschine mit durch Elektromotor angetriebener Hebedaumenwelle. **16** *1163

290 688 Actien-Gesellschaft der Dillinger Hüttenwerke. Verfahren zur Herstellung von Druckschraubenmuttern für Walzenständer. **16** *1045

290 712 Wilhelm Buess. Herdförmiger Kippofen für Oel- oder Gasfeuerung mit vor den gegenüberliegenden Stirnseiten liegenden Feuerungsdüsen. **16** *1118

290 780 Friedrich Frielingsdorf. Mit Druckluft o. dgl. betriebene Rüttelformmaschine, deren aufeinanderstoßende Teile als Schieberkolben und Schiebergehäuse ausgebildet sind. **16** *947

290 797 Ardeltwerke, G. m. b. H. Röhrenformstampfmaschine mit durch Schubgetriebe bewegten Kupplungsgehäusen für die auf und ab bewegten, gleichförmig um das feststehende Modell herumgedrehten Stampferstangen. **16** 1163

290 833 Franz Windhausen. Verfahren und Vorrichtung zur Erzeugung von dichten Gußstücken, insbesondere von Blöcken aus Stahl und sonstigen Metallen. **16** *947

290 834 Aktiengesellschaft Lauchhammer. Stripperblockziehkran mit vom Stripperstempel getragenen, zum Steuern der Zangenschenkel dienenden Schubkurven. **16** *1163

290 855 Dr. Elias Straus. Verfahren und Vorrichtung, flüssiges Metall o. dgl. unter explosionsartigem Druck in Formen zu gießen. **16** *1045

290 947 Firma Rudolph Herrmann, Maschinenfabrik und Eisengießerei. Kuppelofenanlage mit gemeinsamer, oberhalb des Beschickungsraumes angeordneter Funkenkammer. 16 *1163

290 948 Bopp & Reuther. Verfahren zur Herstellung von Geschoßkörpern durch Gießen. 16 *1163

291 406 Aktiengesellschaft Ferrum. Gußschale zum Gießen von Stahlgranaten und ähnlich gestalteten Gußkörpern in aufrecht stehender Lage. 1917 *313

291 438 Hasper Eisengießerei, Akt.-Ges., vorm. Freytag & Co. Kernformmaschine mit ausschwenkbarer, für plötzlichen Druck beweglicher und mit Sperrvorrichtung versehener oberer Preßplatte sowie damit verbundener Kernplatte, deren beider Eigengewicht den Preßdruck hervorbringt. 1917 *508

291 439 Heinrich Burchartz. Maschine zum Ausklopfen der Kerne aus Radiatoren, Heizkesselgliedern u. dgl. 16 *1162

291 450 Leber & Bröse, G. m. b. H. Rüttelformverfahren für Rüttelformmaschinen mit beiderseits Modellteile tragenden Wendeplatten. 16 *1163

291 463 Zusatz zu 277 292. Franz Melaun. Verfahren zum Gießen von Verbundblöcken oder sonstigen Gußstücken durch Uebereinandergießen von zwei oder mehr verschiedenen Metallen oder Metall-Legierungen in einer eisernen Gußform. 1917 *313

291 546 August Wegelin, Akt.-Ges. für Rußfabrikation und Chemische Industrie. Verfahren zur Erzielung glatter, von anhängendem Formsande möglichst freier Gußstücke unter Verwendung von Ruß als Auskleidemittel für die Gußformen und Gußschalen. 1917 617

291 547 Stahlwerk zu Pirna, Hermann Hunger. Zerlegbare Gruppenform für Schalenguß, wobei die Formenteile an mehr als einem Rande je ein halbes Gießprofil ausgebildet haben. 1917 *313

291 724 Carl Distelhorst. Gußform-Ausstrichmasse aus Kohlenstoff, Kieselsäure und Tonerde. 16 1162

291 754 Richard Carl Louis Sablowsky. Aus einem Stück bestehende Kernstütze, welche durch mehrfache rechtwinklige Umbiegung Kastenform erhält. 16 *1163

291 806 Spritz- u. Preßguß-Gesellschaft m. b. H. Preßgußform. 16 *1162

292 368 Fritz Hoyer. Kernstripper. 1917 *214

292 519 Wilhelm Lautenschläger. Kuppelofen mit rechtwinklig zum Metallbeschickungsschacht liegendem Sammel- und Feuerungsraum für gleichzeitige oder abwechselnde Koks- und Gas- oder Oelfeuerung. 1917 *19

292 558 Zusatz zu 277 292. Franz Melaun. Verfahren zum Gießen von Verbundblöcken. 1917 85

293 337 Hans Rolle. Gießmaschine. 1917 *85

293 342 Franz Plaschke. Vorrichtung zum Ausgießen von Lagerschalen mit Lagermetall. 1917 *293

293 402 Theodor Kleb und Ferdinand Breitenbach. Verfahren zur Herstellung von Dauerformen für Gießereizwecke sowie eine Formmasse hierzu. 1917 168

293 869 Badische Maschinenfabrik und Eisengießerei vorm. G. Sebold und Sebold & Neff. Vorrichtung zum Antrieb der Abhebevorrichtung bei mechanisch angetriebenen Rüttelformmaschinen. 17 *723

293 962 Grenville Mellen. Formführung für kontinuierlich arbeitende Gießmaschinen. 1917 *617

293 973 Zusatz zu 289 087. Elektrochemische Werke, G. m. b. H. Verfahren zur Herstellung der Anstrichmasse für Schmelz- und Gießgeräte. 1917 313

294 087 Axel Hermansen. Rekuperativer Tiegelofen mit mehreren Tiegeln zum Schmelzen von Metallen und Legierungen. 17 *723

294 568 Alfred Gutmann, Act.-Ges. für Maschinenbau. Preßluft- oder Preßwasserformmaschine mit mehreren ausschwenkbaren Formrahmen. 1917 *577

294 580 Friedrich Frielingsdorf. Rüttelformmaschine. 1917 *508

294 766 Anton Korfmacher. Tiegelschachtofen für festen Brennstoff mit unten erweitertem Schacht. 1917 *577

294 767 Gebrüder Wagner. Schmelztiegelofen mit unmittelbar gegen den Tiegel gerichteter Heizflamme. 17 *802

294 939 Bradley Stoughton. Verfahren und Vorrichtung zum Schmelzen von Eisen in Kupelöfen mittels fester und flüssiger Brennstoffe. 17 *884

295 328 Ernst Brabandt. Gebläse-Tiegel-Schmelzofen mit aufgesetztem und wegnehmbarem Vorschmelzer. 17 *883

295 397 Behrisch & Comp., Eisengießerei und Maschinenfabrik. Einrichtung zum Bestäuben von Gießformen mit Formpuder, Kohlenstaub u. dgl. 17 *980

295 398 Firma Diósgyöri M. Kir. Vas-és Acélgyár. Verfahren zur Herstellung von Stahlwerkzeugen zur Bearbeitung von Eisen und anderen harten Stoffen durch Gießen in Metallformen. 17 659

295 618 Foreign Patents Corporation. Gießverfahren für Gegenstände aus Metallen von verschiedenem Schmelzpunkte. 17 *802

295 881 Frans Justinus Nilsson. Verfahren und Vorrichtung zum Gießen von einzelnen oder zusammenhängenden Heizkörpergliedern im Formenstapel. 17 *700

295 892 Bopp & Reuther. Formverfahren für Granaten. 17 *700

295 894 Robert Schreiner und Fritz Briel. Verfahren, dichte Gußblöcke durch seitliches Zusammenpressen herzustellen. 17 *700

295 991 August Schwarze. Fördervorrichtung für zusammen arbeitende Rüttel- und Wendeplattenformmaschinen. 1918 *97

296 058 William McConway. Verfahren und Maschine zur Herstellung von ringförmigen Stahlblöcken durch Schleuderguß. 17 *1100

296 336 Emil Geiger. Formpresse mit Zahnradantrieb. 1918 *97

296 502 J. H. & H. Menk. Formsand zur Herstellung von Gußformen oder -kernen. 1917 596

296 585 Gustav Rensch. Stopfen für Stahlgießpfannen. 17 *981

296 598 Dipl.-Ing. Heinrich Verbeek. Verfahren zum Schneiden von Zähnen von Zahnrädern u. dgl. 17 *981

296 634 Badische Maschinenfabrik und Eisengießerei vorm. G. Sebold und Sebold & Neff. Rüttelformmaschine mit lösbarer Wendeplatte. 17 *802

296 855 Alfelder Maschinen- und Modell-Fabrik, Künkel, Wagner & Co. Preßformmaschine mit Drehtisch und Gelenkhebelpressung. 17 *981

297 122 Zusatz zu 288 439. Franz Melaun. Verfahren zum Gießen von Stahlblöcken für die Herstellung von Eisenbahnschienen und sonstigen gewalzten, geschmiedeten oder gepreßten stabförmigen Gegenständen. 1918 271

297 287 Grenville Mellen. Einrichtung zur selbständigen Regelung des Zuflusses von geschmolzenem Metall zu Gießmaschinen. 1918 *272

297 342 Fritz Schmidt. Dreiteilige Dauerform mit beweglichen Seitenteilen für Gußstücke, besonders Röhren aller Art. 17 *981

297 464 Zusatz zu 297 122. Franz Melaun. Verfahren und Vorrichtung zum Gießen von Stahlblöcken für die Herstellung von Eisenbahnschienen und sonstigen gewalzten, geschmiedeten oder gepreßten stabförmigen Gegenständen. 1918 403

298 109 Zusatz zu 290 712. Wilhelm Buess. Herdförmiger Kippofen für Oel- oder Gasfeuerung mit vor den gegenüberliegenden Stirnseiten liegenden Feuerungsdüsen. 17 *981
298 110 Adolf Ehrlich. Verfahren zur Herstellung von Rippenrohren aus Gußmaterial mit besonders hergestellten Rippen. 1918 272
298 111 Hugo Reinhard. Verfahren und Vorrichtung zum Gießen von Metallen durch Einsaugen des geschmolzenen Metalles in die unter Vakuum stehende Form. 1918 *271
298 134 Arnold Derigs. Kippbarer Schmelz- und Gießofen. 1918 *272
298 310 Anton Korfmacher. Schmelzkesselofen. 17 *1100
298 341 Rob. Schultze. Verfahren zur Herstellung von Verbundmetallen durch Gießen. 1918 272
298 628 Johann Leonhard Treuheit. Kernstütze. 17 *981
298 682 Emil Kötteritzsch. Schmelztiegel aus Graphit. 1918 177
298 717 Franz Melaun. Verfahren zur Herstellung lunkerfreier Eisenbahnschienen und anderer, aus gegossenen Flußeisen- oder Flußstahlblöcken durch Schmieden, Pressen oder Walzen erzeugter Gegenstände. 1918 272
299 404 Adolf Arend. Masselgießvorrichtung. 1918 *118
299 515 Dipl.-Ing. Heinrich Verbeek. Verfahren zum Schneiden von Zähnen von Zahnrädern o. dgl. aus Formmaterial. 1918 *42
299 587 Otto Dahlmeyer und Vereinigte Modellfabriken Berlin-Landsberg a. W., G. m. b. H. Elektrisch angetriebene Rüttelformmaschine. 1918 *203
299 918 Rudolf Oscar Hempel. Vorrichtung zum Verbrennen der Rauchgase von Schachtöfen, insbesondere von Kuppelöfen. 1918 *272
299 919 Ernst Reichle. Verfahren zum Ausgießen von Lagerkörpern mit Weißmetall o. dgl. 1918 118
300 277 Johann Treuheit und Leonhard Treuheit. Verfahren zum Anbringen von Metallschichten auf Metallgegenständen, insbesondere von Laufschichten auf Lagerschalen. 1918 322
300 378 Abraham M. Erichsen. Verfahren und Vorrichtung zum Gießen von Eisen und sonstigen Metallen oder Legierungen in Metallformen. 1918 *427
300 581 Zusatz zu 299 587. Otto Dahlmeyer und Vereinigte Modellfabriken Berlin-Landsberg a. W., G. m. b. H. Elektrisch angetriebene Rüttelformmaschine. 1918 *298
300 582 Zusatz zu 296 585. Gustav Rensch. Stopfen für Stahlgießpfannen. 1918 *547
300 599 Badische Maschinenfabrik & Eisengießerei vormals G. Sebold und Sebold & Neff. Vorrichtung zur Herstellung von Massenartikeln. 1918 272
301 045 Josef Schaefer. Verfahren zur Vermeidung von Spannungen in Gußstücken. 1918 271
301 109 Allgemeine Deutsche Aluminium - Kochgeschirrfabrik Guido Gnüchtel. Vorrichtung zur Herstellung von Aluminiumgefäßen durch Stürzguß. 1918 *572
301 110 Allgemeine Deutsche Aluminium - Kochgeschirrfabrik Guido Gnüchtel. Vorrichtung zur Herstellung von Aluminiumgefäßen durch Stürzguß. 1918 *548
301 111 Karl Emmel. Vorrichtung zum aufrechten Gießen von Geschoßziehringen aus Hartguß. 1918 *572
301 913 Aug. Diefenthäler. Verfahren zur Erzielung von Grauguß mit hoher Widerstandsfähigkeit gegen gleitende Beanspruchung. 1918 427
302 125 Arnold Irinyi. Doppelter Herdofen mit Vorwärmeschacht. 1918 *572
302 126 Zusatz zu 285 998. Ernst Brabandt. Rostplatte mit Randauskerbungen für Gebläse - Tiegel - Schmelzöfen. 1918 *572
302 127 Christian Leuchter. Kernstütze, die aus einem einzigen Stück kastenförmig zusammengebogen ist. 1918 *572
302 148 Eduard Bong. Verfahren zur Gewinnung von Formsand. 1918 522
302 651 Franz Windhausen. Verfahren zur Verminderung von Seigerungen von Metallblöken. 18 *668
303 006 Friedericke Gramss, Metallgießerei. Gießform mit Gasauslässen zur Herstellung eines dichten Gusses mittels Pressung. 18 *784
303 539 Zusatz zu 303 006. Friedericke Gramss, Metallgießerei. Gießform zur Herstellung eines dichten Gusses mittels Pressung. 18 *784
303 625 Zusatz zu 293 869. Badische Maschinenfabrik & Eisengießerei vorm. G. Sebold und Sebold & Neff. Vorrichtung zum Antrieb der Abhebevorrichtung bei mechanisch angetriebenen Rüttelformmaschinen. 18 1019
303 698 Zusatz zu 298 310. Anton Korfmacher. Schmelzkesselofen. 18 *715
304 114 Firma Herm. Wintzer. Tiegelloser Schmelzofen. 18 *784
304 163 Elof Karl Hjalmar Lundberg. Schmelzofen. 18 *994
304 164 Franz Melaun. Verfahren und Vorrichtung zum gleichzeitigen Abgießen von flüssigem Metall in eine größere Anzahl eiserner Gußformen. 18 *946
304 580 Aktiengesellschaft Brown, Boveri & Cie. Deckel für Schmelzöfen und Tiegel. 18 *1047
305 319 Arnold Irinyi. Schmelztiegel bzw. -kessel mit Innenrippen. 18 *946
305 320 Hessen-Nassauischer Hüttenverein, G. m. b. H. Vorrichtung zum Abdrehen von Gips und ähnlichen Stoffen für Modelle, Kernbüchsen u. dgl. 18 *1019

Klasse 35 Hebezeuge.

206 391 Ernst Lutz. Blockzange zum Fassen von Blöcken mit ungleichförmigem Querschnitt. 09 *1826
206 470 Zusatz zu 206 391. Ernst Lutz. Blockzange zum Fassen von Blöcken mit ungleichförmigem Querschnitt. 09 *1826
216 876 Hermann Honnef. Velozipedkran. 1911 *30

Klasse 40 Hüttenwesen, Legierungen (außer Eisen-, Blech- und Drahterzeugung; s. a. Klasse 7 u. 18).

175 657 Ludwig Weiss. Verfahren zum Brikettieren von Metallabfällen und Erzen. 07 948
179 403 Karl August Kühne. Verfahren zur Darstellung von Metallen, Metalloiden oder Legierungen derselben miteinander und mit Aluminium aus Gemengen von Aluminium mit den sauerstoffhaltigen Verbindungen derjenigen Elemente, welche nach dem Aluminiumthermitverfahren von Goldschmidt in einheitlicher regulinischer Form nicht darstellbar sind. 07 1169
179 436 Fonderies & Laminoirs de Blache Saint-Vaast Société anonyme. Verfahren und Vorrichtung zum mechanischen Beschicken von kalten oder erhitzten Tiegeln, Retorten u. dgl. mittels Preßluft. 07 *1169
185 505 Filip John Bergendal. Einrichtung zur Erzielung einer guten Mischung von Brenngas und Verbrennungsluft an mit Gas beheizten Kanalöfen zum Brennen von Erzbriketts u. dgl., bei denen die gebrannten Briketts die über sie hinwegstreichende Verbrennungsluft erhitzen. 1908 *203
187 414 F. Brandenburg und Dr. A. Wiens. Verfahren zum Raffinieren von Metallen durch metallisches Kalzium. 1908 273

187 457 Th. Goldschmidt, Offene Handelsgesellschaft. Verfahren zur Gewinnung von Metallen in hocherhitztem flüssigem Zustande unter Bildung leichtflüssiger Schlacke aus Metallsauerstoff-, Metallschwefel- oder Metallhalogenverbindungen oder Gemengen dieser Stoffe mit Reduktionsstoff nach Art des Aluminiumthermits. **1908** 273

188 020 Maschinenbau-Anstalt Humboldt. Mechanischer Röstofen mit röhrenförmigen Röstkanälen. **1908** *374

189 404 Eugen Assar Grönwall. Verfahren und Vorrichtung zum Erhitzen, Schmelzen oder Reduzieren von Erzen u. dgl. Stoffen. **1908** *857

193 456 und Zusatz 194 964. Harcourt Tasker Simpson und Augustin Emilio Bourcoud. Verfahren zur Erschmelzung von Metallen durch Reduktion von Erzen mittels erhitzter reduzierender Gase im ständigen Kreislauf. **08** *1293

193 942 Sven Emil Sieurin. Drehrohrofen zum Erzeugen von Gas, zum Rösten u. dgl. **08** *1294

196 404 Karl Gramm. Verfahren zum Abschmelzen des im Innern von Sinterdrehöfen sich bildenden Ansatzes mittels einer beweglichen Feuerdüse. **08** *1511

203 216 Otto Pekonn. Muffelofen mit Heizkanal vor der Muffelöffnung. **1909** *951

219 778 Josef Büchel. Verfahren zur Gewinnung von Metallen auf aluminothermischem Wege. **10** 1467

228 952 Dubois & Kaufmann. Verfahren zur Entzinnung von Weißblechabfällen mittels einer das Chlor verdünnenden Flüssigkeit. **1911** 899

232 287 Buenaventura Junquera. Verfahren zum Verhütten von Erzen, deren Metalle bei 800° C nicht flüchtig sind. **11** 1305

235 369 Dr. Constantin Guillemain. Verfahren zur Ausnutzung an sich im Feuerungsbetriebe durch den Kamin verloren zu gebender Wärme zur Ableitung schädlicher oder lästiger Gase geringerer Temperaturen. **11** 1888

237 034 R. G. Max Liebig. Verfahren zur vollständigen Abröstung der Zinkblende und anderer Schwefelerze, welche der Zuführung von Wärme zur Beendigung des für die Weiterverarbeitung erforderlichen Röstprozesses bedürfen. **11** 2144

242 326 Buenaventura Junquera. Ofen zum Verhütten pulveriger Erze verschiedener Art mit in zwei verschiedenen Ebenen liegenden, mit Kohlenstaubfeuerung geheizten und durch eine feststehende Zwischenkammer miteinander verbundenen Drehrohren. **1912** *1041

243 613 Maschinenbau-Anstalt Humboldt. Aufgabevorrichtung zur gleichmäßigen Beschickung mechanischer Röstöfen. **1912** *1039

244 622 Dr. Bruno Bruhn. Verfahren zum Abkühlen von Brenngut mittels indifferenter Gase. **12** 1283

244 623 Demetrius Tschernoff und Marcel Sendzikowski. Metallurgischer Gasofen zur Verhüttung schwerschmelzender Erze. **12** 1283

244 660 Dr. Louis Baraduc - Muller. Verfahren und Vorrichtung zur Absaugung der in Metallen, Metallegierungen, geschmolzenen Stählen u. dgl. enthaltenen Gase durch Einwirkung eines möglichst hohen Vakuums während der Flußperiode. **12** 1283

245 680 Maschinenbau-Anstalt Humboldt. Aus Schnecke bestehende Austragsvorrichtung für Röstöfen. **12** *1426

245 846 Joseph Salessky. Schachtofen, der durch eine Zwischenwand in zwei voneinander getrennte Schächte für Brennstoff und für Erze geteilt ist, die untereinander im unteren Teil in Verbindung stehen. **12** 1505

246 067 Erzröst-Gesellschaft m. b. H. Mechanischer Röstofen mit einer oder mehreren übereinanderliegenden kreisförmigen Herdsohlen. **12** *1507

246 183 Paul Schmidt & Desgraz, G. m. b. H. Verfahren der direkten Erzeugung von Metallen, welche bei der Reduktionstemperatur nicht flüchtig sind, aus oxydischen oder oxydierten Erzen ohne Schmelzung oder Verschlackung der Gangart mittels festen Kohlenstoffs und reduzierender Gase. **12** 1506

246 535 Zusatz zu 246 067. Erzröst-Gesellschaft m. b. H. Mechanischer Röstofen mit einer oder mehreren übereinanderliegenden kreisförmigen Herdsohlen. **12** *1675

250 035 Isabellen-Hütte, G. m. b. H. Verfahren zur Gewinnung von Manganmetall mittels kohlenstoffhaltiger Reduktionsmittel. **1913** 168

250 624 Walter Mathesius. Apparat zum Behandeln von festen schüttbaren Körpern mit Gasen in Form eines Schachtofens von rundem Querschnitt, in dem an einem Kern und am Mantel Rutschflächen mit überstehenden Rändern angeordnet sind, über die die Beschickung auf ihrem Wege durch den Ofen unter Bildung freier Schüttflächen gleitet. **1913** *168

259 452 H. Kipper und Gutehoffnungshütte, Aktienverein für Bergbau und Hüttenbetrieb. Verfahren zur Windzuführung bei Erzröstöfen. **13** *1333

261 522 Dr. Herman Charles Woltereck. Verfahren zum Entzinnen von Weißblech oder Weißblechabfällen unter Verwendung von Hitze und Wasserdampf. **13** 1497

262 484 Hans Christian Hansen. Verfahren zum Einbrennen und Ausbessern von basischen Herdflächen in metallurgischen Oefen. **13** *1704
Vgl. auch **13** 1362.

263 940 G. Polysius, Eisengießerei und Maschinenfabrik. Rotiererauslauf mit zusammengezogenem Auslaufquerschnitt. **1914** *117

266 422 Paul Schmidt & Desgraz, G. m. b. H. Verfahren zur Herstellung einer gegen zerstörende chemische und mechanische Einflüsse von feuerflüssigen, Metalloxyde enthaltenden Körpern geschützten Herdsohle im Flammofen und ähnlichen Oefen. **1914** 293

270 018 Anna Niewerth, geb. Vliex. Verfahren zum Aussetzen von in Eisenmaterial oder gewöhnlichem Mauerwerk eingebauten Oefen, Feuertüren usw. mit mehrschichtigem, feuersicherem Mauerwerk. **1914** 1016

273 045 John Harris. Rührwelle mit Wasser- und Luftkühlung für mechanische Oefen zum Rösten von Erzen. **14** 1892

273 047 Adolphe Desgraz. Verfahren und Ofen zur Scheidung und Gewinnung von Metallen und Metalloxyden aus flüssigen Schlacken und Schmelzen durch Anwendung von Reduktionsmitteln allein oder in Verbindung mit Reaktionsmitteln im Flammofen. **14** 1893

273 709 Carl Kautz Witwe, Christine, geb. Körner. Verfahren zum Entzinnen von Weißblechgut mittels Chlors in einem geschlossenen Behälter unter Beseitigung und Fernhaltung aller Feuchtigkeit. **14** 1831

274 617 Edward D. Kendall. Verfahren zur Durchführung metallurgischer Prozesse mittels Briketts aus weichen, mulmigen, leicht zerbröckelnden kohlenstoffhaltigen Rückständen, die, mit einem Zement vermischt, einem Brikettierungsverfahren unterworfen werden. **1915** 377

276 442 Société Minière & Métallurgique de Penarroya. Entzündungsvorrichtung für Erz-Röstöfen. **1915** *352

280 849 Hochofenwerk Lübeck, Aktiengesellschaft. Verfahren zur Reinigung von Koksofengasen und von metallsalzhaltigen Abwässern. **15** 960

281 918 Jean Frisch & Co. Glasgefäß zur Beobachtung des Farbtones von Flüssigkeiten oder Lösungen, insbesondere für Titrieranalysen. **1916** 566

283 548 Ida Anna Lösner, geb. Dietsch. Verfahren zur Entzinnung von Weißblechabfällen mit Hilfe von Oxydsalzlösungen, wie Eisenchlorid, Eisensulfat, Zinnchlorid, Zinnsulfat u. dgl. **1916** 150

285 888 Dr. Wilhelm Buddéus. Schachtofen zum Rösten von Erzen, Abbränden, erzartigen und Hüttenerzeugnissen mit Druckluft. **1916** *590

287 080 G. Polysius, Eisengießerei und Maschinenfabrik. Verfahren zum Beheizen von Oefen für metallurgische und dergleichen Zwecke mittels vorerhitzten Gasstromes. **1916** 374

287 329 Fried. Krupp, Akt.-Ges., Grusonwerk. Seitlicher Auslauf für Drehöfen. **1916** *567

287 415 Chemische Fabrik von der Linde m. b. H. und Gustav von der Linde. Verfahren zur Entzinnung von Weißblechabfällen durch Behandlung mit einem Chlor-Luft-Gemisch. **1916** 273

288 322 Heinrich Koppers. Verfahren zum Abrösten von Schwefelkies u. dgl. in Schachtöfen, besonders für die Darstellung von Schwefelsäure. **16** *878

288 376 „Tellus", Akt.-Ges. für Bergbau und Hüttenindustrie. Maschinelle Mischeinrichtung für Erze und sonstiges Gut. **16** *831

288 533 Joseph Rosenthal. Verfahren zum Entzinnen von Weißblechabfällen mittels Sauerstoffsäuren des Schwefels. **16** 904

288 647 Maschinenbau-Anstalt Humboldt. Vorrichtung zum Ableiten des Röstgutes von einer Herdsohle auf die darunterliegende bei Röstöfen u. dgl. unter Verwendung von Rutschflächen. **16** *713

289 293 Dr. Wilhelm North. Versuchsofen mit wagerecht eingelagerter Muffel. **16** *713

292 004 Hugo Rehmann und August Mirbach. Schachtofen für hüttentechnische Zwecke mit Vorrichtung zum Abscheiden des von den abziehenden Gasen mitgerissenen, im Beschickungsgut enthaltenen Staubes. **16** *1263

292 333 Arthur Riedel. Verfahren zur Aufarbeitung von bergbaulichen Abfällen mittels Haldenhitze. **16** 1213

294 160 New Metals-Process Company. Verfahren zur Verhüttung von Erzen. **1917** 484

295 027 Aktien-Gesellschaft für Bergbau, Blei- und Zinkfabrikation. Röstsohlen von mechanischen Rund-Röstöfen mit mehreren inneren Abfalllöchern. **17** *825

296 497 Christian Witten. Schachtofen zum Sintern, Brennen und Rösten mit mechanischer Austragung durch einen Brechkopf. **1917** *596

296 504 Dr. Wilhelm Buddéus. Verfahren zum Rösten oder Sintern von Erzen u. dgl. mit Druckluft. **1917** 596.

300 993 Fried. Krupp, Akt.-Ges., Grusonwerk. Verfahren zum Abrösten von Erzen o. dgl. im Drehofen. **1918** 427

302 996 Wilhelm Küstermann. Verfahren zur Unschädlichmachung des Hüttenrauches von Metallhütten. **1918** *593

303 543 Albert Zavelberg. Röstofen. **18** *738

Klasse 47 — Maschinenelemente.

238 915 Stettiner Maschinenbau-Akt.-Ges. Vulcan. Vorrichtung zur hydraulischen Kraftübertragung. **11** 1889

271 608 Emma Boesner, geb. Bierwerth. Riementrieb. **14** 1662

272 354 Emma Boesner, geb. Bierwerth. Riemscheibengetriebe. **14** 1696

Klasse 48 — Chemische Metallbearbeitung.

244 519 Carl Penner. Verfahren zum Ueberziehen von Eisen-, Stahl- u. dgl. Körpern mit einem Ueberzuge aus anderem Metall unter Verwendung einer metallischen Zwischenschicht. **1912** 705

300 380 Firma C. Paetow und Firma H. Lippmann. Verfahren zum einseitigen Verzinnen von Blechen. **1918** 225

Klasse 49 — Mechanische Metallbearbeitung (s. a. Klasse 7).

170 697 Dampfkessel- und Gasometerfabrik vorm. A. Wilke & Co., Akt.-Ges. Verstellbare Unterlage für ⅂-Profile an Trägerscheren. **1907** *102

171 068 H. Sack. Antrieb für Dampftreibapparate hydraulischer Arbeitsmaschinen. **1907** *102

171 565 Carl Vittighoff. Schmiedegesenkpaar zum Strecken von Rund- bzw. Kanteisen. **1907** *69

171 566 A. Schwarze. Richtmaschine mit einer Gruppe von Unterrollen und einer zugehörigen Gruppe von Oberrollen. **1907** *279

172 236 Kalker Werkzeugmaschinenfabrik, Breuer, Schumacher & Co., Akt.-Ges. Hydraulische Arbeitsmaschine (Presse, Schere, Lochmaschine u. dgl.). **1907** *179

172 746 Ernst Langheinrich. Parallelführung für Messerschlitten an Scheren durch Hebel und Welle. **1907** *784

172 748 Gottlieb Hammesfahr. Verfahren zur Erzeugung dichter und spannungsfreier Stahlblöcke bzw. Stahlstangen. **1907** *279

174 045 Firma Th. Goldschmidt. Verfahren zur Vermeidung von schädlichen Veränderungen, insbesondere von Porenbildung im Werkstück wie im verbindenden Metall beim Vereinigen von Metallstücken, z. B. Schienen, Trägern, mittels aluminogenetischen Metalles. **1907** *529

174 141 Duisburger Maschinenbau-Akt.-Ges. vormals Bechem & Keetman. Wendevorrichtung für große Schmiedestücke mit im Gehänge angeordnetem Elektromotor. **1907** *848

174 812 John Fielding. Dampftreibvorrichtung für hydraulische Pressen. **1907** *632

174 816 Heinrich Hübner. Maschine zum Biegen von Profileisen im scharfen Winkel. **1907** *848

175 164 Ernst Langheinrich. Verfahren und Maschine zum Richten von Universaleisen. **1907** *887

175 449 Ernst Langheinrich. Luftdruckhammer mit Saug- und Bärkolben in einem gemeinsamen Zylinder. **07** *1134

177 000 Otto Briede. Verfahren zum Bilden von Köpfen an Nieten mit vollen Schäften. **07** *1233

178 589 Jean Bêché. Fallhammer mit Zugorganantrieb. **07** *1170

179 999 Karl Kohut. Biegemaschine für Flach- und Fassoneisen mit drei in gleicher Richtung angetriebenen Walzen. **07** *1328

180 000 Otto Heer. Richtmaschine für Rohre, Wellen und Fassoneisen. **07** *1328

180 002 Siemens - Schuckert - Werke, G. m. b. H. Verfahren zur Befestigung von teilweise versenkten Stiften in Platten. **07** *1328

180 027 Sturm & Schmitz. Schmiedepresse mit Kniehebelantrieb und verstellbarem Hub während des Ganges der Maschine. **07** *1328

180 900 Ernst Peters. Steuerung für Riemenfallhämmer mit ständig umlaufender Hubscheibe. **07** *1327

180 901 Ernst Langheinrich. Richtmaschine für Walzstäbe mit verstellbarer Richtrolle. **07** *1629

181 107 Hugo Sack. Richtbank für Flach- oder Universaleisen und ähnliche Profile. **07** *1629

181 584 Ernst Langheinrich. Profileisenschere mit nach dem Trägerprofil profilierten Schneidemessern am geradlinig und schräg gegen den Träger geführten Messerschlitten und am Maschinenständer. 07 *1503

181 630 Anhalter Hufeisenfabrik. Dampfhammer mit zwei übereinander liegenden Zylindern. 07 *1586

181 631 Haniel & Lueg. Vorrichtung zur Herstellung von Bandagenringen aus nur einmal erhitzten Blöcken in ununterbrochener Reihenfolge bis zum Fertigwalzen derselben. 07 *1703

182 992 Haniel & Lueg. Hydraulische Luppenschere mit nur einem Preßzylinder. 07 *1744

183 482 Karl Woitzik. Gegenhalter zum Nieten oder Schweißen enger, langer Rohre. 07 *1851

183 831 August Scharwächter und Ewald Scharwächter. Sägenhaumaschine. 1908 *24

183 889 Hermann Hartmann. Vorrichtung zum Halten des Obergesenkes in der richtigen Arbeitsstellung zum Untergesenke bei von der Hand auszuführenden Preß- und Schmiedearbeiten. 1908 *23

183 890 Société Générale du Laminage Annulaire pour la Fabrication de Chaînes sans Soudure (Société Anonyme). Vorrichtung zum Halten von in Bearbeitung befindlichen Ketten. 1908 *23

184 754 Friedr. Carl vom Bruck. Vorrichtung zum Lochen von Flachstäben. 1908 *167

186 027 Heinr. Reissig. Schieberbahn für die Steuerung von Luftdruckhämmern. 1908 *272

186 028 Franz Dahl. Vorrichtung zum Zu- und Abführen des Preßgutes in und aus einer Schmiedepresse. 1908 *234

186 237 Hermann Boye. Einrichtung zur Abgabe von Einzelschlägen und zur Erzielung sofortiger Unterbrechung der Bärbewegung bei Federhämmern mit beschleunigter Auf- und Abwärtsbewegung des Hammerbäres. 1908 *373

186 286 Albert Piat. Hydraulische Maschine zum Nieten, Stanzen, Abscheren mit selbsttätiger Zurückführung des Arbeitskolbens. 1908 *205

186 802 Haniel & Lueg. Druckerzeuger für hydraulische Pressen und Scheren. 1908 *671

187 059 Jünkerather Gewerkschaft. Umkehrvorrichtung zur Aenderung der Bewegungsrichtung des Laufgewichtes bei Hebelsägen. 1908 *236

188 023 Josef Rohrmann. Richtbahn für Universaleisen, welche unmittelbar hinter der Walzenstraße in der Richtung des aus der Walze kommenden Stabes angeordnet ist. 1908 *597

188 876 Saarbrücker Hebezeugfabrik Kaufmann & Weinberg. Riemenfallwerk, bei welchem der Antrieb des Hammerbärs von einem Tritt- oder Handhebel aus eingeleitet wird. 1908 *339

189 025 Alois Gerzabek. Niederhalter für Bleche und Profileisen mit geradem Niederhaltehebel und Einstellspindel. 1908 *339

189 122 Gustav Brinkmann & Co., G. m. b. H. Steuerung für Dampf- oder Preßlufthämmer. 1908 *339

189 146 Alfred Leclerc. Feile mit kreisbogenförmigen Zähnen. 1908 *339

191 221 Pokorny & Wittekind, Maschinenbau-Akt.-Ges. Pneumatischer Schlagnieter. 1908 *887

191 222 Gustav Leineke. Vorrichtung zum Schweißen und zur endgültigen Formgebung von Pufferkreuzen. 1908 *477

191 416 Franz Dahl. Aushebevorrichtung für Schmiedepressen u. dgl. 1908 *887

191 528 Christoph Wurster. Schweißpulver für Stahl. 1908 522

192 261 Arnold Schwieger. Verfahren zur Herstellung von Metallblöcken durch Zusammmenpressen von Metallspänen und anderen Metallteilchen. 08 1148

192 311 Maschinenfabrik Diamant Alwin Kirsten. Eisenkaltsäge. 08 *1186

192 312 Maschinenfabrik Weingarten vorm. Hch. Schatz, A.-G. Vorrichtung an Metallscheren zum Schneiden von Gehrungen unter verschiedenen Winkeln. 08 *1186

192 314 Franz Fritzsche. Blechschere. 08 *1253

193 530 Friedrich Seebeck. Vorrichtung zum Verstemmen von Nieten. 08 *1294

194 913 Wilhelm Berg. Hydraulische Schere mit veränderlichem Schneidwinkel. 08 *1630

194 914 Schleifenbaum & Steinmetz. Vereinigte selbsttätige und Handsteuerung für Dampfhämmer. 08 *1630

195 626 Josef Pikal und Franz Lejeune. Schweißofen für Rohre und Stäbe mit an zwei gegenüberliegenden Stellen der Umfläche des Ofens vorgesehenen Oeffnungen, durch die das Schweißstück in den Ofen eingeführt wird. 08 *1370

196 038 Hugo Sack. Dampfdruckübersetzer für Schmiedepressen und andere hydraulische Arbeitsmaschinen. 08 *1511

197 156 Wilhelm Dreyer. Verfahren zur Ausführung von Schweißungen mit Hilfe von elektrolytisch entwickeltem Wasserstoff und Sauerstoff. 08 1717

197 595 Jacob Becker. Treibvorrichtung für hydraulische Arbeitsmaschinen mit durch ein Schubkurbelgetriebe bewegten Plungerkolben des Druckmultiplikators. 08 *1718

198 031 Karl Pohl. Dampfhammer mit zwei übereinanderliegenden Zylindern, bei dem ein Federventil zur Vermeidung zu hohen Kompressionsdruckes angeordnet ist. 1909 *360

199 054 Adam Tindel. Kreissägemaschine mit unmittelbar am Triebrad befestigtem Sägeblatt. 1909 *110

199 126 Emile Decauville. Hydraulische Nietpresse mit elektrischem Antrieb. 1909 *360

199 416 Johannes Krüger. Vorrichtung zum Schneiden von doppelten Gehrungen (Dachgehrungen) mit um die Achse des Werkzeugträgers drehbaren Messern. 1909 *255

199 675 Georges Ermel. Nietmaschine mit einem Paar gegeneinander bewegter Niederhalter und Nietkolben. 1909 *218

199 922 Emile Lelong. Vorrichtung zum Entfernen des an Ringen beim Schmieden oder Schweißen entstehenden Grats. 1909 *147

201 165 Adolf Koch. Vorrichtung zum selbsttätigen Wenden und gleichzeitigen Verschieben von Arbeitsstücken beim Schmieden. 1909 *398

201 670 Carl Huber. Hydraulische Gesenkschmiedepresse mit Fallhammerzusatz und auf das Werkstück unmittelbar wirkendem Arbeitskolben. 1909 *520

201 796 Gewerkschaft Deutscher Kaiser. Rotierende Schere zum Schneiden von Stabeisen, Bandeisen, Draht u. dgl. 1909 *399

202 202 Ludwig Grimm und Emil Weiersmüller. Kettenstreckvorrichtung. 1909 *716

202 307 Josef Schnitzler. Abgratmaschine für Winkeleisen mit rotierenden Messern. 1909 *751

203 105 Carl Prött. Vorrichtung zum Pressen großer Flächen durch hydraulischen Druck mittels einer eine Schaukelbewegung ausführenden Preßplatte. 1909 *951

203 106 Firma C. Allendorf. Windform für Schmiedefeuer mit freiliegender Schüssel. 1909 *876

203 325 Berlin-Erfurter Maschinenfabrik, Henry Pels & Co. Verfahren zum Zerschneiden von Profileisen mittels Schneidwerkzeuges mit übereinander liegenden und gegeneinander vorspringenden Schneidstählen. 1909 *876

204 187 Josef Schnitzler. Schwellenlochstanze. 1909 *951

204 426 Franz Dahl. Vorrichtung zum Richten von Flach- und Universaleisen. 1909 *952

204 633 Josef Schnitzler. Selbsttätige Zuführungsvorrichtung mit durch Kurbelmechanismus und Daumenscheiben erzeugter Einlegebewegung für Schwellenlochstanzen. 09 •1567

205 132 Charles Franklin Jacobs. Verfahren zur Vereinigung von Metallstücken in einer Form, in welcher die Enden der Metallstücke erhitzt werden. 09 1122

206 965 Hermann Strohmeyer. Bewegliche Lagerung hin und her gehender, mittels Gleitstücks an einem Druckknopf aufgehängter Rolle zum Schweißen von auf Schweißhitze gebrachten Werkstücken. 09 •1412

207 964 Emile Lelong. Vorrichtung zur Herstellung runder Kettenglieder. 09 •1696

209 675 Josef Merk. Schmiedefeuer, bei welchem in den Windzuführungskanal vor dem Eintritt in den Feuerraum fein verteiltes Wasser eingeleitet wird. 09 •1827

209 989 Adolf Kreuser. Mit einem Hammer vereinigte Presse. 09 •1907

211 219 Rheinische Metallwaaren- und Maschinenfabrik. Vorrichtung zum Einlegen und Entfernen von Gesenken in Schmiedepressen. 1910 •86

211 853 Carl Huber. Schmiedemaschine mit einem oder mehreren Systemen von rotierenden Schlagkörpern. 1910 •168

212 120 Emile Lelong. Vorrichtung zum Entfernen des Grats beim Schmieden runder Kettenglieder, welche beim Schmieden gedreht werden. 1910 •208

212 761 Berlin-Erfurter Maschinenfabrik Henry Pels & Co. Vorrichtung an Trägerschneidmaschinen, um [-Eisen ohne Schwenken desselben in zwei aufeinanderfolgenden Schneidvorgängen zu zerteilen. 1910 •259

216 538 Duisburger Maschinenbau-Act.-Ges. vorm. Bechem & Keetman. Verfahren und Vorrichtung zum Kappen und Ablängen gewalzter Eisenbahnschwellen. 1910 •768

217 408 Schwelmer Eisenwerk Müller & Co., Akt.-Ges. Vorrichtung zur Ausführung der elektrischen Punktverschweißung. 1910 •1087

217 868 Schulze & Naumann. Rollenbock an Trägerscheren mit senkrecht beweglichem Obermesserhalter. 10 •1170

218 173 Hermann Strohmeyer. Schweißmaschine mit hin und her gehender Druckrolle. 10 •1306

219 335 Arthur Mees. Rauchfang für Schmiedefeuer. 10 •1346

220 281 Duisburger Maschinenbau-Act.-Ges. vorm. Bechem & Keetman. Hydraulische Schere mit beweglichem Ober- und Untermesser. 10 •1565

220 524 Chemische Fabrik Griesheim-Elektron. Verfahren zum Autogenschweißen von Schienen, Trägern, insbesondere Eisenbahnschienen. 10 •1564

222 389 Phoenix A.-G. für Bergbau und Hüttenbetrieb, Abteilung Ruhrort. Verfahren zur Herstellung von Schnittschienen mit unterstützter Rille an aus Rillenschienenstücken zusammengesetzten Herzstücken. 10 •1925

222 690 Chem. Laboratorium Dr. S. Saubermann. Verfahren zum Schweißen von Gußeisen. 10 1968

222 941 Franz Dahl. Verfahren zur Herstellung von Doppel- und Mehrfachschwellen aus einem Stück mit längsschwellenartigen Verbindungsstegen. 10 •2009

223 018 Friedrich Hundt. Verfahren zur Herstellung geschmiedeter Hochofenformen bzw. Formrüssel. 10 •2084

223 949 John Morrison Hansen. Preßverfahren zur Herstellung von schmiedeisernen Wagenrädern. 1911 •238

223 950 John Morrison Hansen. Presse zur Herstellung von schmiedeisernen Wagenrädern aus scheibenförmigen Werkstükken. 1911 •238

223 951 Grigory Kowarsky. Verfahren zur Herstellung von Rädern, insbesondere von Eisenbahnrädern. 10 •2085

224 512 Firma Hermann Zerver. Vorrichtung zum Spannen des Heberiemens an Riemenfallhämmern, bei welchen der Angriff an dem Heberiemen vermittels einer Nürnberger Schere erfolgt. 1911 •31

226 284 Schulze & Naumann. Maschine zum Zerteilen von Profileisen. 1911 •279

226 740 Renner & Modrach. Schere, Lochstanze oder Eisenabschneider mit beweglichem Werkzeugträger, der durch ein Zahnstangengetriebe sowohl bei Rechtsdrehung als auch bei Linksdrehung des Handhebels bewegt wird. 1911 •312

226 979 Hermann Traus. Verfahren zur Herstellung von Pufferkreuzen für Lokomotiven und Eisenbahnwagen. 1911 •439

229 288 Georg Niebch & Söhne. Tischführung für Feilenhaumaschinen mit periodisch veränderlichem Vorschub. 1911 •934

229 937 Bruno Schwahr. Maschine zum gleichzeitigen beiderseitigen Ausklinken von T- und I-Trägern mit pendelnden Untermessern, deren Antrieb durch einen auf bogenförmiger Verzahnung niederbewegbaren Antriebshebel erfolgt. 1911 •934

230 066 Gottlieb Peiseler. Schmiedemaschine. 1911 •935

230 468 Hermann Rinne. Verfahren zum Richten von Universaleisen und Blechstreifen. 11 1103

231 590 Ewald Ischebeck. Verfahren zur Herstellung von Feilen mit wechselnder Krümmung der Hiebform. 11 •1189

231 788 Gottlieb Peiseler. Maschine zur Erzeugung von Feilen- und Raspenhieb. 11 •1189

231 981 Berlin-Erfurter Maschinenfabrik Henry Pels & Co. Maschine zum Zerteilen von Profileisen verschiedener Steg- und Flanschhöhe in einem einzigen Schnitt durch Ausstanzen eines Streifens mittels eines senkrecht bewegten Obermessers von doppelkeilförmiger Gestalt. 11 •1264

232 178 Wilhelm Hilgers. Rotierende Walzenstraßenschere. 11 •1266

232 685 Rudolf Schmidt & Co. Hammerbär. 11 •1467

233 024 Werkzeugfabrik Aug. Walt. Groß. Verfahren und Einrichtung zum Verstählen von Schneidwerkzeugen, insbesondere Maschinenhobelmessern, mit Schnelldrehstahl. 11 •1384

233 305 Dominik Ive. Vorrichtung zum Regeln der Hub- und Fallgeschwindigkeit sowie zum Hochhalten des Bärs bei Riemenfallhämmern. 11 •1384

233 486 Badische Maschinenfabrik und Eisengießerei vorm. G. Sebold und Sebold & Neff. Selbsttätige Spannvorrichtung für Masselbrecher. 11 •1467

233 914 Märkische Maschinenbauanstalt Ludwig Stuckenholz, A.-G. Verfahren zum Zertrennen von Masseln. 11 •1544

233 955 Wilhelm Ritzenhoff. Fallhammer, bei welchem der Bär durch ein über eine Tragrolle geführtes, biegsames Zugglied gehoben wird. 11 •1545

234 153 Société Anonyme d'Escaut & Meuse. Vorrichtung zum Geraderichten von Metallstäben. 11 •1545

234 274 Berlin-Erfurter Maschinenfabrik Henry Pels & Co. Vorrichtung zum Unterstützen des der Maschine zum Zerlegen von Doppel-I-Trägern im Herzstück zugekehrten Flansches. 11 •1930

234 525 Arthur Vernet. Maschine zum Zerschneiden von Profileisen. 11 •1675

235 819 James Neill. Feilenhaumaschine. 11 •1889

235 820 Koch & Cie. Riemenfallhammer, bei welchem der Heberiemen durch Andrücken einer beweglichen Rolle gegen die Hubscheibe mitgenommen wird. 11 •1930

235 897 Anders Olsen. Vorhalter mit einem in einem Zylinder angebrachten losen Hammer, der durch eine hinter ihm angebrachte Feder o. dgl. gegen einen vor ihm angebrachten, mit dem Hammer zusammenwirkenden Kopfbildner gedrückt wird. **11** *1930

235 930 Kalker Werkzeugmaschinen-Fabrik Breuer, Schumacher & Co., A.-G. Vorrichtung zur Regelung der Fallkraft mechanisch gehobener Hämmer, deren Bär in einem Zylinder geführt ist. **11** *1931

236 953 Franz Gorny. Schmiedefeuer mit Zuführung von Wasserdampf aus einem unterhalb des Rostes liegenden Wasserbehälter zu der Gebläseluft. **1912** *120

237 104 Peerless Tool Co. Verfahren zur Herstellung von Feilen. **11** 2067

237 515 Fa. Th. Goldschmidt. Verfahren zur aluminothermischen Stumpfschweißung der Enden von Werkstücken. **1912** 155

237 638 Koch & Cie. Fallhammmer, bei welchem der Bär von einem an ihm befestigten und über eine sich drehende Hubscheibe gelegten Riemen durch Andrücken des Riemens mittels einer beweglichen Rolle gehoben wird. **1912** *120

238 003 Bruno Rath. Rollenrichtmaschine für platten- oder stabförmige Körper gleichbleibenden Querschnittes. **1912** *120

239 258 Haniel & Lueg. Vorrichtung zum Lochen von Vollblöcken, bei welcher das in der Matrize eingeschlossene Werkstück mittels eines von der einen Seite eindringenden, beweglichen Dorns über einen von der anderen Seite eindringenden, feststehenden Dorn getrieben und nach fast vollendeter Lochung durch Ueberschieben des Werkstücks über den feststehenden Dorn der zwischen den Dornspitzen verbleibende Butzen ausgestoßen wird. **1912** *249

239 370 Otto Schöne. Winkelhebel zum Anheben des Bärs bei Fallhämmern derart, daß der eine Arm des Winkelhebels mit einer Ausnehmung des Hammerschafts, der andere mit einer Daumenscheibe o. dgl. in Eingriff steht. **1912** *624

239 722 Emil Gerbracht. Kühl- und Streckbett für Walzstäbe. **1912** *837

239 972 Wilhelm Berg. Vorrichtung zur selbsttätigen Erneuerung des Vakuums über dem Bär von Drucklufthämmern zwecks Hochhaltens desselben. **1912** *837

240 569 Duisburger Maschinenbau-Akt.-Ges. vorm. Bechem & Keetman. Barrenschere mit zwei im Scherenständer frei beweglich, in gerader Linie gegeneinander geführten Messern. **1912** *837

240 736 Peter Harkort & Sohn, G. m. b. H. Verfahren zur Herstellung von Hobelmessern. **1912** *837

241 237 P. W. Hassel, G. m. b. H. (Maschinenfabrik und Eisengießerei). Riemenfallhammer. **1912** *880

241 356 Adolf Baehker. Schere mit umlaufender Messerscheibe zum selbsttätigen Zerschneiden von Walzgut in gleiche Längen. **1912** *959

242 329 Deutsche Maschinenfabrik, A.-G. Schere zum Schneiden von stabförmigem Material. **1912** *1040

244 191 Kalker Werkzeugmaschinen-Fabrik Breuer, Schumacher & Co., A.-G. Fallwerk mit parallel zur Bärführung angeordneter, aus Zylinder und Kolben bestehender Hebevorrichtung, deren auf- und niedergehender Teil eine Seilrolle trägt. **12** *1385

244 981 Gewerkschaft Deutscher Kaiser, Walzwerk Dinslaken. Kaltrichtmaschine für stabförmige Körper, insbesondere für Rohre. **12** *1426

245 690 Firma Ernst Homey. Vorrichtung zur Herstellung von schlackenfreien Blöcken aus auf Schweißhitze gebrachten Paketen von Eisenschrott, Eisenabfällen oder ähnlichem Material. **12** *1544

246 189 Dr.-Ing. Gottlieb Peiseler. Hammer- und Drückersteuerung für Feilen- und Raspenhaumaschinen. **12** *1507

246 314 Friedrich Philipp Glaser. Schmiedefeuer. **12** *1424

246 635 Otto Kind. Doppelkamin für Wärmöfen. **12** *1838

246 891 Anton Hinz. Nietstütze mit den Gegenhalter tragendem Druckhebel. **12** *1386

247 138 McKinnon Chain Company. Elektrische Kettenschweißmaschine mit zwei Schweißvorrichtungen. **12** 1675

247 967 Dubois & Kaufmann. Verfahren zur Entzinnung von Weißblechabfällen mittels einer das Chlor verdünnenden Flüssigkeit. **12** 1800

248 105 Wiland Astfalck. Dorn zum Lochen eines Metallblockes. **12** *1885

248 495 Arthur Quoilin. Walzgutschere für Schnell- und Feinstrecken. **12** *2100

249 342 Johannes Ingrisch. Schweißmaschine mit hin und her gehender, geradlinig geführter Schweißrolle. **12** *2149

249 405 J. Banning, A.-G. Hammer, mit Dampf, Preßluft oder einem anderen elastischen Druckmittel angetrieben. **1913** *35

251 649 Haniel & Lueg. Hydraulische Loch- und Ziehpresse zum Lochen von in Matrizen eingeschlossenen Vollblöcken mittels zweier an beiden Enden zugleich angreifender Lochdorne. **1913** *416

252 478 Schenck und Liebe-Harkort. G. m. b. H. Schere zum Schneiden von Profileisen, insbesondere von ⊔- und I-Trägern. **1913** *834

252 812 Dipl.-Ing. Johannes Ingrisch. Rollenrichtvorrichtung für Profileisen. **1913** *834

254 376 Jakob Becker. Barrenschere mit mechanischem Antrieb. **1913** *913

254 404 Friedrich Hessenbruch. Schere zum Zerschneiden von Walzgut. **1913** *496

255 366 Wilhelm Franke. Doppelständerhammer. **1913** *1000

256 417 Maschinenfabrik Sack, G. m. b. H. Wendevorrichtung für Walzstäbe, insbesondere für Universaleisen und Bleche. **1913** *1001

257 991 Mars-Werke, A.-G. Maschine zum Trennen von Metallen mittels schnell umlaufender ungezahnter Blechscheibe. **13** *1161

258 080 Zusatz zu 201 796. Gewerkschaft Deutscher Kaiser. Schere zum Schneiden von Bandeisen, Stabeisen, Draht u. dgl. **13** *1164

258 269 Friedrich Funke. Barrenschere mit beweglichem Ober- und Untermesser und mit einer im Obermesserschlitten gelagerten Antriebswelle. **13** *1161

258 454 The Enterprise Manufacturing Company of Pennsylvania. Maschine zum Brechen von Gußmetallstücken, insbesondere von Roheisenmasseln. **13** *1162

258 863 Kalker Werkzeugmaschinenfabrik Breuer, Schumacher & Co., A.-G. Mechanisch angetriebene Barrenschere mit zwei beweglichen Messern, bei welcher sich zunächst das Obermesser gegen den zu schneidenden Barren legt und der Schnitt nachher durch das Untermesser vollzogen wird. **13** *1253

258 864 Otto Froriep, G. m. b. H. Barrenschere. **13** *1252

260 357 Zusatz zu 238 003. Maschinenfabrik Sack, G. m. b. H. Rollenrichtmaschine für platten- oder stabförmige Körper gleichbleibenden Querschnittes. **13** *1415

260 443 Oscar Küppers. Verfahren zur Herstellung von Stegketten. **13** *1374

261 115 Zusatz zu 254 376. Jacob Becker. Barrenschere mit mechanischem Antrieb. **13** *1496

261 134 Offene Handelsgesellschaft Otto Pfrengle & Co. Kreismesser-Schere. **13** *1496

261 712 Peter Hilgers. Stabstraßenschere zum Teilen von stabförmigen Walzeisen mit einer oder mehreren in einen Drehkörper eingebauten Scheren. 13 •1497
262 303 Ludwig Ortler. Schmiedefeuer mit Verdampfer. 13 •1580
262 532 Jean de Bosredon. Verfahren zum Verstählen von Werkzeugen aus weichem Stahl mit Schnelldrehstahl, und zwar unter unmittelbarer Verschweißung. 13 •1667
262 544 Carl Engelbracht. Maschine zum Hauen runder Feilen. 13 1580
264 844 Edward William Mackenzie Hughes. Verfahren zur Herstellung von Puffern mit Hohlstange (bzw. von Pufferhülsen) durch Hohlpressen eines Metallblockes und Ausziehen seiner Wandung. 1914 •117
265 705 Scullin-Gallagher Iron & Steel Company. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Eisenbahnwagenrädern u. dgl. 1914 •292
267 195 Deutsche Maschinenfabrik, A.-G. Rollenrichtmaschine. 1914 •543
269 052 Haniel & Lueg. Hydraulische Nietmaschine mit Blechschließer. 1914 •975
269 776 Samuel Ulreich. Schmiedefeuer mit Verdampfeinrichtung. 1914 •891
269 882 Dipl.-Ing. August Gottlob Burkhardt. Vorrichtung zum Verstemmen von Nietköpfen u. dgl. 1914 •891
270 097 Isidor Tobisch. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von nahtlosen Kühlformen für Hochöfen, Kuppelöfen u. dgl. aus Eisen, Stahl, Kupfer oder anderen Metallen oder Metallegierungen. 1914 •892
270 419 Ernst Eisengräber. Schweißpulver zum Schweißen von Eisen und Stahl. 1914 1016
271 459 Carl Renner. Feilenhaumaschine. 1914 •1182
271 611 Peter Wilhelm Hassel. Riemenabheber an Fallhämmern. 14 •1587
272 374 Johann Ufer. Vorrichtung zum Erzeugen der Zähne von Rund- bzw. Halbrundfeilen. 14 •1490
272 884 Dipl.-Ing. Johannes Ingrisch. Rollenrichtmaschine zum Richten von Profileisen. 14 •1611
273 104 Th. Goldschmidt, Akt.-Ges. Verfahren zum Vereinigen von Profileisen, insbesondere von Schienen. 14 1436
273 364 Veitscher Magnesitwerke, Akt.-Ges. Ofengewölbe und Wandungen aus Steinen, die in der Hitze schwinden. 14 1436
273 499 Wilhelm Knapp. Mechanische Nietmaschine. 14 •1746
273 782 Richard Philipp. Verfahren zum Zerkleinern von Metallspänen. 14 •1642
273 909 Richard Philipp. Verfahren und Vorrichtung zur Zuführung von langen Metallspänen zu Zerkleinerungsvorrichtungen. 14 •1611
273 965 Wladislaw Szwentner. Fliegende rotierende Schere zum Schneiden des auslaufenden Walzgutes. 14 •1831
274 188 Zusatz zu 273 782. Richard Philipp. Vorrichtung zur Ausübung des Verfahrens zum Zerkleinern von Metallspänen. 1915 •53
274 504 Mars-Werke, A.-G. Schneidscheibe für Metalltrennmaschinen mit oder ohne verstärkten Rand. 14 •1893
274 704 Siemens & Halske, Akt.-Ges. Nietgerät mit Gegenhalter. 1915 •85
275 598 Koch & Cie. Fallhammer. 1915 •148
275 867 Gewerkschaft Deutscher Kaiser. Verfahren zur Herstellung von Unterlagsplatten für eiserne Querschwellen. 1915 147
276 335 G. Mundorf & Co. Vorrichtung zum Wenden regelmäßig vieleckiger Schmiedewerkstücke an mechanischen Hämmern mit einer das Werkstück haltenden drehbaren Nuß. 1915 •403
276 506 Edward Thomas Hendee. Schnellreibsäge mit einem gegen das feststehende Werkstück beweglichen Schlitten, welcher den Antriebsmotor samt dem auf der Motorwelle sitzenden Sägeblatt trägt. 1915 •403
276 756 Mars-Werke, A.-G. Schneidscheibe für Metalltrennmaschinen mit oder ohne verstärkten Rand. 1915 •487
277 203 Mars-Werke, A.-G. Schneidscheibe für Metalltrennmaschinen. 1915 •619
277 303 Josef Dohmen. Vorrichtung an Preßlufthämmern zum Abdichten der Nietköpfe. 1915 •594
277 413 Gottlieb Corts, G. m. b. H. Verfahren zur Herstellung gezahnter Meißel zum Hauen von Feilen in einem Durchgang. 1915 •619
277 681 Victor Champigneul. Hydraulische Schmiedepresse mit einem Druckübersetzer, einem Hilfsdruckübersetzer, einem Druckwasserbehälter und unter dauerndem Druck stehenden Rückzugszylindern. 1915 •618
279 090 Robert Kiel. Ofen zum Anwärmen von Eisenstäben. 15 •761
279 656 Deutsche Waffen- und Munitionsfabriken. Rundfeile mit gewindeartig geschnittenen Zähnen. 15 •959
280 383 Maschinenbau - Aktiengesellschaft Marktredwitz vorm. Heinrich Rockstroh. Feilenhaumaschine. 15 •960
280 615 Dampfkessel- und Gasometer-Fabrik vorm. A. Wilke & Co. Biegemaschine mit einem auf dem Kern der Biegewalze angeordneten verschiebbaren Teil. 15 •960
280 941 John Morrison Hansen. Preßverfahren und Schmiedepresse zur Herstellung geschmiedeter Wagenräder u. dgl. in zwei Schmiedegängen. 15 •1206
281 756 Theodor Haunschild. Verfahren zur Herstellung von Ketten. 1916 •21
281 794 Kalker Werkzeugmaschinenfabrik Breuer, Schumacher & Co., Aktiengesellschaft. Niederhaltevorrichtung an Scheren mit zwei beweglichen Messern, einem Niederhalter und einem festen Ständer als Unterlage für das Werkstück. 15 •1086
282 242 Carl Cohen. Schere zum Teilen von laufendem Walzgut. 1916 •125
282 243 Carl Cohen. Schere zum Teilen von laufendem Walzgut. 1916 •125
283 881 Kalker Maschinenfabrik, Akt.-Ges. Mechanisch - hydraulischer Antrieb für schwere Pressen, insbesondere für Schwellen-Kapp- und -Richtmaschinen. 1916 •271
284 101 Victor Bredt. Verfahren zur Herstellung von Pflugscharen. 15 1305
284 135 Paul Dobiosch. Schieber zur Entnahme von Bolzenwerkstücken aus Wärmöfen. 1916 •374
285 088 J. Banning, A.-G. Steuerung für Dampf- oder Preßlufthämmer. 1916 247
285 621 Kalker Maschinenfabrik, Akt.-Ges. Schmiedepresse zur Bearbeitung von Panzerplatten sowie ähnlichen schweren und großen Platten. 1916 •351
286 117 Gußstahlfabrik Felix Bischoff, G. m. b. H. Verfahren zum Richten ungerader, unrunder oder windschiefer metallener Gegenstände. 1916 248
286 842 Deutsche Maschinenfabrik, A.-G. Kurbel- oder Exzenterantrieb mit veränderbarem Hub, insbesondere für Scheren, Pressen o. dgl. 1916 •592
286 980 Emil Schulte. Mechanisch-hydraulische Schmiedepresse. 1916 •398
286 996 Rudolf Schmidt & Co. Bär für mechanische Schmiedehämmer. 1916 225
287 007 Ingwer Block. Verfahren zur Herstellung geschweißter und verlöteter Schienenstoßverbindungen nach Art der Goldschmidtschen Thermitschweißung. 1916 350
288 453 Fritz Schruff. Einrichtung zur Entfernung des Lunkers von Flußeisen- oder Flußstahlblöcken unter Schlitzung der Blöcke in der Längsrichtung. 16 •878

288 510 The J. Geo. Leyner Engineering Works Company. Schmiedeofen für Oelfeuerung mit einer Verbrennungskammer, in die der brennende Gasstrom eines Brenners eingeführt wird. **16** *905

289 677 Maschinenfabrik Sack, G. m. b. H. Presse zum Bearbeiten von Blöcken. **16** *831

289 867 Deutsch - Luxemburgische Bergwerks- und Hütten-Akt.-Ges. Richtbank mit beweglichen Richtbacken für Platinen. **16** *758

290 115 Fried. Krupp, Akt.-Ges. Anordnung von Kappmaschinen zum Kappen von Eisenbahnschwellen. **16** *904

290 551 Eugen Graf. Metallsäge. **16** *1117

290 838 Maschinenfabrik Warstein-Lippstadt, G. m. b. H. Selbsttätige Ausschaltvorrichtung für den Antrieb bei Kreissägen. **16** *1118

291 662 Fried. Krupp, Akt.-Ges. Verfahren zum metallischen Verschmelzen von Hohlkörpern. **1917** *67

291 743 Dipl.-Ing. Franz Langenstein. Brettklemmvorrichtung für Fallhämmer. **16** *1144

291 840 Fried. Krupp, Akt.-Ges. Vorrichtung zum Abschneiden von Gußansätzen o. dgl. **16** *1162

292 638 Berlin-Anhaltische Maschinenbau-Akt.-Ges. Vorrichtung zum Erzielen richtiger Schnitte beim Schneiden von Stemmkanten an Blechen mittels einer Kreisschere. **1917** *188

293 355 Schulze & Naumann. Blechschere mit einem feststehenden geraden Untermesser und einem kraftbewegten, sich drehenden kreisförmigen Obermesser. **1917** *213

293 462 Otto Nietzsch. Profileisenbiegemaschine. **1917** *144

293 571 Carl Röchling. Profileisenschere mit einem zusätzlichen, beweglichen Obermesser. **1917** *293

293 706 Gesellschaft le Forgeage Mécanique. Schmiedemaschine mit gegeneinanderschlagenden Dampf-, Preßluft- u. dgl. Hämmern. **1917** *293

294 366 Poldihütte, Tiegelgußstahlfabrik. Verfahren zur Herstellung von Schneidwerkzeugen. **1917** 432

294 904 Leipziger Maschinenbau-Ges. m. b. H. Drehbares Döpperwerkzeug. **17** *642

294 972 Dipl.-Ing. Franz Langenstein. Hebebrett für Reibungsfallhämmer. **17** 642

295 034 Leipziger Maschinenbau-Ges. m. b. H. Verfahren zur Herstellung von Nietköpfen, insbesondere für bewegliche Nietverbindungen. **1917** *597

295 561 Le Forgeage Mécanique, Société Anonyme. Vorrichtung zum Schmieden scheibenförmiger Werkstücke mit Schmiedewerkzeugen, die mit Walzen zur Formung des Umfanges der Stücke verbunden sind. **17** *660

295 716 Fitzner'sche Schrauben- und Nieten-Fabrik, G. m. b. H. Glüh- und Wärmofen, insbesondere für Niete. **17** *782

296 590 Stahlwerk Oeking, A.-G. Stauch- und Schmiedemaschine. **17** *723

297 143 Firma Gottlieb Hammesfahr. Hubvorrichtung für Fallhämmer. **17** *1035

297 215 Albert Twer. Ofen zum Anwärmen von Bolzenwerkstükken o. dgl. **1918** *41

297 216 John Morrison Hansen. Schmiedepresse zur Herstellung schmiedeiserner Wagenräder u. dgl. **17** *1058

297 444 Carl Schulte. Schneidvorrichtung für laufendes Walzgut. **17** 1150

297 704 Heinr. Ehrhardt, Akt.-Ges. Maschine zum Geraderichten von Eisenbahnpuffern. **17** *1082

298 166 Schöneweiß & Co. Fallhammer-Riemen. **17** *1057

298 167 Maschinenfabrik Hasenclever, A.-G. Sicherheitsvorrichtung für Schmiedemaschinen. **17** *1057

298 316 Friedrich Werner. Verfahren zur Verbesserung von Schweißstellen durch nachträgliches Ausglühen. **17** 1058

298 745 Oscar Busse. Vorrichtung zur Zerkleinerung von Metallspänen und ähnlichem Metallabfall. **17** *1082

299 379 H. Hommel & Co. Führung des Sägebogens von Schienen- und Trägersägen. **1918** *80

301 016 Firma Gottlieb Hammesfahr. Federnde Befestigung des Hebebretts von Fallhämmern u. dgl. **1918** *427

302 269 Emil K. Schuch & Co., G. m. b. H. Stiftniet für zylindrische Nietlöcher. **18** *621

302 308 Stahlwerke Rich. Lindenberg, A.-G. Verfahren zur Herstellung von Formen für Hammer- und Schlagwerke. **18** 621

303 158 Leopold Brandt. Verfahren zur Herstellung von Rohrbiegungen und -umkehrstellen. **18** *739

304 122 Alfred de Fries. Verfahren zum Lochen von Muttern oder ähnlichen Arbeitsstücken in kaltem Zustande. **18** 969

304 537 Maschinenfabrik Augsburg-Nürnberg, A.-G. Masselzerkleinerungsanlage für Hochofenanlagen mit mehreren Gießhallen. **18** 896

304 621 Alfred de Fries. Verfahren zum Lochen von Muttern oder ähnlichen Arbeitsstücken in kaltem Zustande. **18** *969

304 642 Eulenberg, Moenting & Co., G. m. b. H. Einrichtung zur Abstufung des von einem Treibapparat auf einen Preßkolben erzeugten Druckes an dampfhydraulischen Stanzen. **18** *969

Klasse 50

Müllerei, einschließlich Vorbereitung des Mahlens, sowie allgemein verwendbare Zerkleinerungsvorrichtungen für gewerbliche Zwecke.

185 121 Christian Gielow. Kollergang mit in Kurbeln gelagerten Läufern. **1908** *168

208 417 Deutsche Wesselmann-Schnell-Fraiser-Studien-Ges. m. b. H. Kollergang, bei welchem die Läufer von schräg zur Rotationsachse stehenden Seitenflächen begrenzt sind. **09** *1654

237 692 Hermann Seifert. Kollergang. **1912** *155

250 177 Gutehoffnungshütte, Aktienverein für Bergbau und Hüttenbetrieb. Walzwerk für Sand, Kohle, Koks und sonstiges Mahlgut. **1913** *75

282 294 Gustav Fränkel & Co. Aus einem durchbrochenen, aufrecht stehenden, längsverschiebbar gehaltenen und in senkrechter Richtung Stößen ausgesetztem Behälter bestehende Zerkleinerungsvorrichtung für Kohle und ähnliches Massengut. **1916** *150

Klasse 80

Tonwaren, Steine, Kalk, Zement, Gips, Asphalt, auch Brikettpressen.

241 412 Hans Christian Hansen. Verfahren und Vorrichtung zum Betriebe von Gasschachtöfen. **1912** *839

Klasse 81

Transport und Verpackung.

225 805 Josef Lubensky. Maschine zum Bündeln von Eisenstäben. **1911** *558

Klasse 85

Wasser, Wasserreinigung, Wasserversorgung und Kanalisation.

306 192 Deutsche Abwasser-Reinigungs-Ges. m. b. H. Vorrichtung zur mechanischen Ausscheidung und Trennung von Sink- und Schwimmsand aus Abwässern. **18** 946

e) Löschungen (von Patenten)

Nr.		Seite
179 311	**1918**	59
210 884	**15**	690
210 889	**1918**	59
210 901	**1911**	437
210 966		438
211 219	**12**	1675
211 299	**14**	1143
211 422	**1913**	33
211 611	**15**	690
211 625	**14**	1586
211 667	**13**	1664
211 677	**1911**	932
211 748	**1912**	588
211 839	**1911**	438
211 840	**14**	1144
211 853		1586
211 888	**1912**	29
212 023		588
212 172	**1911**	932
212 181		438
212 201	**1912**	29
212 294		29
212 332	**1911**	932
212 505		438
212 761		438
212 794	**1912**	588
212 946	**1916**	44
213 249	**11**	1636
213 461	**1913**	572
213 479	**1911**	437
213 497		437
213 508		932
213 509	**15**	691
213 510	**1912**	589
213 623	**1914**	30
213 692	**1915**	25
213 702	**1913**	33
213 705	**1912**	29
213 719	**12**	1674
213 720	**1911**	437
213 721	**18**	921
213 722	**1912**	588
213 851	**1911**	932
213 926	**14**	1143
214 245	**1911**	437
214 373		437
214 467	**1913**	33
214 506	**1916**	44
214 563	**1911**	437
214 947	**14**	1586
215 019	**15**	691
215 061	**1918**	59
215 090	**1914**	30
215 108	**11**	1636
215 131	**1912**	588
215 539	**1911**	437
215 674		932
215 710	**14**	1144
215 754	**1911**	932
215 826	**15**	1059
215 830	**14**	1144
215 831	**1911**	932
215 898	**1912**	588
215 899	**1911**	437
215 931	**17**	658
216 068	**14**	1143
216 089		1143
216 120	**16**	998
216 137	**1911**	438
216 189	**1912**	588
216 222	**11**	1636
216 302	**12**	1674
216 303	**1911**	437
216 490	**12**	1121
216 665	**1911**	438
216 684	**1912**	29
216 734	**15**	1059
216 762		691
216 788	**1911**	437
216 829	**1912**	29
217 154	**1911**	437
217 243	**1912**	588
217 248	**1911**	932
217 279	**13**	1665
217 431	**17**	955
217 475	**1911**	932
217 506	**14**	1586
217 510	**12**	1121
217 790	**16**	999
217 955	**1912**	588
217 956	**1911**	932
218 039		932
218 054	**16**	998
218 208	**1911**	437
218 306		437
218 307	**13**	1121
218 340	**1912**	30
218 402	**11**	1636
218 403	**1912**	589
218 582	**15**	1059
218 629	**1911**	437
218 710	**1913**	572
218 722	**1912**	588
218 742	**16**	998
218 871	**1915**	25
218 901	**1911**	438
218 925		438
219 009	**11**	1636
219 118	**13**	1665
219 247		1665
219 335	**1911**	438
219 367	**12**	1121
219 371	**13**	1121
219 506	**1911**	437
219 509	**12**	1674
219 515	**1911**	437
219 521	**11**	1636
219 575	**1916**	44
219 676	**15**	690
219 710	**13**	1121
219 717	**11**	1636
219 750	**14**	1586
219 772	**1911**	438
219 927		932
219 928	**1912**	29
219 957	**1911**	437
220 056	**1912**	29
220 130	**1913**	572
220 170	**13**	1665
220 224	**1911**	438
220 249	**1913**	33
220 281	**12**	1675
220 303	**1911**	438
220 312	**14**	1586
220 524	**18**	922
220 544	**1911**	932
220 588	**1912**	30
220 631	**12**	1674
220 704	**1913**	572
220 707	**1911**	437
220 777	**13**	1121
220 840		1121
220 856	**11**	1636
220 999		1636
221 170	**1913**	33
221 217	**11**	1636
221 267	**12**	1121
221 482		1121
221 558		1674
221 626	**14**	1144
221 758	**15**	690
221 793	**1911**	438
221 794	**16**	999
221 808	**1913**	33
221 809	**12**	1121
221 932		1674
221 980	**1913**	33
222 011	**1914**	30
222 020	**1912**	29
222 326	**1911**	437
222 371		932
222 402		437
222 597	**1912**	30
222 631		588
222 632	**17**	659
222 643	**16**	999
222 644	**1911**	438
222 713		932
222 814	**12**	1674
222 815	**14**	1586
223 018	**13**	1666
223 259	**1912**	29
223 310	**1911**	932
223 324	**1912**	588
223 378	**1911**	438
223 405	**11**	1636
223 495	**1918**	403
223 518	**12**	1121
223 605	**1914**	30
223 617	**1912**	30
223 951	**1913**	572
224 020	**1912**	29
224 021	**13**	1665
224 198	**1912**	29
224 121	**11**	1636
224 157	**1913**	572
224 164	**15**	690
224 196	**1912**	588
224 533	**12**	1121
224 579	**1918**	402
224 641	**1913**	33
224 686	**1914**	597
224 877	**12**	1121
224 904	**1912**	588
224 912	**11**	1636
224 946	**1916**	43
224 989	**1912**	29
224 991	**16**	999
225 022	**15**	1059
225 062	**1913**	571
225 288	**1911**	438
225 679	**1915**	25
225 832	**1912**	29
225 845	**13**	1121
225 847	**11**	1636
225 851	**1913**	572
226 138	**1911**	932
226 451	**13**	1121
226 515	**12**	1121
226 522	**1911**	932
226 653	**15**	691
226 681	**1912**	29
226 687	**17**	955
226 787	**13**	1665
226 807	**1916**	44
226 808	**18**	620
226 947	**14**	1144
226 956	**14**	1586
227 028		1144
227 029	**1916**	43
227 044	**13**	1121
227 185	**1912**	29
227 201	**17**	659
227 336	**13**	1121
227 395	**12**	1674
227 608	**1912**	29
227 671	**1913**	572
227 704	**11**	1636
227 706	**1914**	597
227 742	**1912**	588
227 795	**17**	659
227 904	**1915**	350
227 997	**12**	1674
228 013	**1917**	387
228 086	**1916**	44
228 136	**13**	1665
228 175	**1912**	588
228 219	**13**	1665
228 308	**11**	1636
228 361	**1913**	572
228 370	**15**	1059
228 376	**1913**	572
228 432	**1914**	597
228 433	**1913**	33
228 498	**1915**	25
228 499		350
228 556	**1914**	597
228 691	**15**	1059
228 880	**12**	1121
228 952	**11**	1636
229 125	**1914**	29
229 238	**1915**	25
229 248	**1912**	588
229 350	**1914**	30
229 371	**14**	1144
229 372	**1912**	589
229 393		29
229 409	**12**	1674
229 410	**11**	1636
229 462	**1913**	572
229 580	**12**	1121
229 733	**1913**	33
229 879	**13**	1121
229 937	**1916**	44
229 967	**17**	955
229 972	**16**	999
230 058	**1912**	589
230 083	**13**	1665
230 090	**12**	1674
230 122	**13**	1665
230 223	**1917**	386
230 224	**14**	1143
230 319	**12**	1674
230 322	**11**	1636
230 363	**12**	1121
230 373		1675
230 532		1121
230 579	**1912**	29
230 583	**11**	1636
230 670	**14**	1586
230 695	**1917**	387
230 783	**12**	1121
231 048	**15**	690
231 168	**1912**	589
231 378	**15**	1059
231 455		1059
231 498	**13**	1665
231 499	**15**	690
231 500	**13**	1665
231 501	**14**	1586
231 510	**15**	691
231 551	**1913**	33
231 725	**12**	1121
231 774	**13**	1665
231 807	**14**	1143
231 821	**13**	1121
231 848	**18**	921
231 965	**12**	1121
231 968	**17**	658
231 981	**1917**	387
232 035	**1913**	571
232 095	**11**	1636
232 178	**17**	956
232 187	**12**	1674
232 224	**1914**	30
232 287	**17**	659
232 356	**14**	1144
232 375	**12**	1121
232 409	**1912**	589
232 462		29
232 468	**1914**	30
232 512	**11**	1636
232 667	**1912**	29
232 747	**12**	1674
232 883	**1913**	33
232 989	**15**	690
232 996	**12**	1674
233 024		1121
233 274	**1914**	597
233 287	**14**	1144
233 321	**12**	1674
233 361	**1912**	588
233 362	**1915**	25
233 461	**15**	690
233 509	**14**	1586
233 652	**13**	1665
233 691	**1917**	66
233 725		386
233 733	**11**	1636
233 801	**1913**	33
233 854	**12**	1121
233 858	**1917**	66
233 914	**12**	1675
234 016	**1912**	588
234 100	**1913**	33
234 101		572
234 102		33
234 303	**12**	1121
234 328	**14**	1586
234 379		1144
234 382	**1914**	30
234 410	**12**	1121
234 470	**1914**	597
234 521	**1913**	572
234 525	**12**	1121
234 798	**1913**	33
234 839	**18**	620
234 846	**1914**	597
234 862	**14**	1144
235 096	**12**	1674
235 242		1674
235 319	**1913**	572
235 353	**1917**	386
235 369		66
235 473	**1912**	588
235 488	**1913**	33
235 492	**1916**	43
235 703		44
235 812	**1917**	66
235 897	**15**	691
236 006	**1917**	387
236 007	**18**	922
236 124	**12**	1675
236 450	**1916**	421
236 450	**1917**	66
236 602	**13**	1665
236 603	**15**	690
236 647	**1912**	588
236 655	**1913**	33
236 659	**1912**	29
236 720	**1914**	30
236 782	**14**	1144
236 810		1586
236 845	**1914**	30
236 846	**15**	690
236 904	**1915**	350
236 931	**13**	1665
236 973	**14**	1143
242 429	**1916**	420
237 025	**13**	1665
237 026	**14**	1144
237 117	**16**	998
237 145	**1917**	386
237 167	**1916**	420
237 212	**18**	620
237 272	**14**	1143
237 531	**13**	1121
237 730	**1914**	30
238 110	**1916**	43
238 267	**12**	1674
238 276		1674
238 363	**14**	1586
238 365	**13**	1121
238 554	**1918**	59
238 558	**12**	1674
238 958	**1914**	29
238 974	**13**	1121
238 988	**1915**	25
239 078	**14**	1586
239 087	**12**	1674
239 201	**1913**	33
239 302	**15**	1059
239 439		691
239 440	**1917**	66
239 441	**1915**	350
239 561	**1916**	44
239 564	**1914**	30
239 566	**15**	691
239 567	**13**	1665
239 568	**14**	1586
239 570		1145
239 642	**1917**	386
239 648	**15**	690
239 683	**16**	999
239 779	**14**	1586
239 878		1586
240 114	**1913**	571
240 196		33
240 443	**13**	1121
240 516	**1916**	43
240 614	**13**	1665
240 679	**12**	1121
240 788	**1913**	571
240 837	**1914**	597
240 838	**14**	1144
240 872	**18**	620
240 873	**17**	955
240 880	**1914**	30
240 912	**12**	1675
240 981	**13**	1121
241 010		1121
241 042	**16**	998
241 118	**14**	1586
241 320	**13**	1665
241 321	**1917**	386
241 329	**17**	956
241 334	**1916**	420
241 340	**13**	1665
241 356	**1918**	403
241 375	**1916**	44
241 412	**12**	1675
241 511	**15**	690
241 633	**13**	1665
241 996	**12**	1121
242 152	**17**	659
242 326		659
242 345	**14**	1144
242 429	**1916**	420
242 430	**1914**	30
242 431	**1916**	44
242 566	**1918**	402
242 700	**14**	1586
242 791	**1918**	403
242 837	**1913**	572
242 869	**1914**	597
242 904	**13**	1665
243 142	**16**	998
243 234	**14**	1143
243 237	**13**	1665

Nr.		Seite
243 238	1914	30
243 245	14	1145
243 292	1916	44
243 293	16	999
243 323	14	1586
243 415		1143
243 427	1917	387
243 428	15	690
243 463	16	998
243 553	1917	66
243 702	1914	30
243 805	16	998
243 806	1916	44
243 902		43
244 003	1914	29
244 054	14	1585
244 069		1144
244 121	1913	33
244 171	1918	58
244 191	14	1145
244 269	12	1674
244 519	1918	403
244 613	1916	43
244 654	1915	25
244 708	15	691
244 733	1916	44
244 919	13	1665
244 921	1913	572
244 925	1917	387
244 958	14	1585
245 039	1915	350
245 046	15	690
245 134		690
245 237	17	659
245 269	16	998
245 321	14	1586
245 355	15	690
245 403	14	1586
245 442		1586
245 620	13	1121
245 627	1916	43
245 629	15	691
245 638	13	1665
245 639	1916	44
245 675	13	1121
245 680	15	1059
245 690	13	1121
245 707	12	1674
245 720	1914	597
245 771	15	691
245 813	14	1586
245 839	16	998
245 942	14	1586
245 988	15	691
246 036	12	1674
246 067	1918	403
246 083	1916	44
246 092	13	1121
246 114	1913	33
246 163	16	998
246 177	14	1145
246 183	18	922
246 217	1915	25
246 243	16	998
246 304	15	691
246 314	13	1121
246 385		1665
246 622	14	1586
246 711	1913	571
246 716	13	1665
246 779		1665
246 838	1917	66
246 841	1916	44
246 922	1918	403
247 011	16	687
247 012	14	1144
247 013	1916	43
247 149	1918	58
247 150	15	690
247 183	16	998
247 225	1914	597
247 316	15	690
247 464	13	1665
247 543	17	658
247 580	1917	66
247 601	1913	33
247 629	14	1586
247 642	16	998
247 682	18	921
247 902	14	1585
247 967	1914	597
247 985	17	658
248 082	1918	403
248 156	16	998
248 158	1917	387
248 256	1916	43
248 465	14	1586
248 495		1586
248 609	1915	25
248 826	1918	58
248 828	14	1144
249 032	15	690
249 101	14	1144
249 102	1913	33
249 188	14	1586
249 248		1144
249 405	1914	597
249 461	13	1121
249 643	1916	43
249 718	1914	597
249 861	15	690
250 030	1916	43
250 080	1918	402
250 206	1916	43
250 276	1917	387
250 434	14	1145
250 451		1144
250 489	1914	30
250 500	1913	572
250 523	1914	30
250 624	1918	403
250 707	15	1059
250 845	13	1121
250 877	1916	43
250 888		43
250 889	15	690
250 890	1916	420
250 893	1914	30
250 894	1913	572
250 911	1917	387
250 912	14	1144
250 916	16	999
250 994	1917	387
250 995	15	690
250 996	14	1144
250 997	1914	597
251 118	15	691
251 207		691
251 238	1917	66
251 601	1914	597
251 853	13	1121
251 929	1913	572
251 930	1917	386
251 942	1914	597
252 166	1913	572
252 457	15	1059
252 458		1059
252 503	1916	420
252 584	16	998
252 585	15	690
252 797	14	1586
252 812	15	691
252 875	16	998
252 911	15	690
253 044	1914	597
253 045	1917	387
253 084	14	1143
253 123	1918	58
253 362	16	998
253 441	13	1121
253 500	1916	43
253 501	1917	66
253 502	1916	43
253 624	1918	58
253 634	15	691
253 763	1917	66
254 005	1918	58
254 125	14	1143
254 247	1918	58
254 297	15	690
254 440	14	1144
254 449	15	690
254 609		690
254 702	1916	44
254 886	13	1665
254 904	15	1059
255 119	1918	402
255 126	1917	387
255 154	17	658
255 251	16	687
255 301	14	1585
255 545	15	1059
255 853	14	1144
255 857	17	955
255 939	14	1143
256 023	15	1059
257 000		691
257 010	14	1143
257 080	1915	25
257 289	1917	66
257 532	13	1665
257 614	1914	30
257 617	1917	387
257 618		387
257 619	15	691
257 620		691
257 771	13	1665
257 885	16	998
258 098	14	1144
258 290	13	1665
258 294	18	921
258 303	1914	30
258 442	1916	420
258 454	15	691
258 480	13	1665
258 501	14	1144
258 607	15	690
258 710	14	1144
258 750	1917	386
258 759	15	691
258 760		691
258 799		691
258 844	1917	386
258 988	14	1144
259 205	15	1059
259 250	1917	66
259 303	1916	420
259 375	1917	387
259 448	18	620
259 451	1916	44
259 524	1917	387
259 623	13	1665
259 624	1915	25
259 625	13	1665
259 656	17	659
259 832	14	1586
260 068	15	1059
260 151	1916	44
260 529	1914	30
260 568	15	690
260 759	1918	403
260 909	1917	387
261 041	15	690
261 325	14	1144
261 327	1914	30
261 355	1916	43
261 361	1915	25
261 513	1916	420
261 519	15	691
261 522	14	1145
261 596	1917	66
261 637	15	690
261 638	1918	402
261 795	16	999
261 829		998
261 886	1914	597
261 887	15	1059
262 111	1918	403
262 122	14	1145
262 143	1918	402
262 240	1916	43
262 268	1917	66
262 277	1915	25
262 282	1918	58
262 484	1916	44
262 532	16	999
262 600	1915	25
262 791	16	999
262 969	15	690
263 201	16	998
263 672	14	1144
263 707	18	922
263 733	16	999
263 766	1916	43
263 768	1914	597
263 770	1917	386
263 772	1914	597
263 775	14	1144
263 779	1916	44
263 780	15	1059
263 915	1914	597
263 916	14	1586
264 019	1917	387
264 164	14	1144
264 166	17	956
264 284	1917	387
265 062	15	691
265 063	16	999
265 289	14	1585
265 306	15	690
265 437	1917	387
266 193	17	658
266 417	14	1144
266 419	15	691
266 422	1918	403
266 666	15	1059
266 799		691
266 827	16	998
266 974	1918	403
267 091	1914	597
267 194	17	956
267 345	14	1143
267 442	1918	402
267 697	1915	25
267 698	17	658
267 935	15	691
267 988	1915	350
268 093	1916	420
268 159	1917	387
268 379		387
268 697	1916	44
268 711	1917	386
268 980	15	690
269 029	16	998
269 105	16	999
269 384	17	659
269 385	1917	387
269 418	1916	420
269 607	18	922
269 786	14	1144
269 804		1145
269 927	18	620
270 018		922
270 535		620
270 581	14	1144
270 654	1917	386
270 657	16	998
270 823	1917	386
270 863	1918	59
270 879		402
270 951	1916	44
271 067	18	620
271 116	17	955
271 277	15	1059
271 321	16	999
271 490	15	1059
271 649	1916	43
271 695	1918	58
271 703	17	956
271 748		956
271 795		956
271 822	16	998
271 924		998
272 040	1917	387
272 085		386
272 120	18	620
272 147	1918	59
272 171	1917	386
272 294		387
272 303	18	620
272 418	1918	58
272 471		402
272 727	14	1586
272 809	1917	387
272 851		386
272 884	15	691
272 925		690
272 931	1916	44
273 041	15	691
273 045	1917	387
273 076	16	998
273 260	1917	66
273 277	16	687
273 412	1916	420
273 414		420
273 690	16	999
273 714		998
273 812	1915	350
273 829	17	659
274 055	18	620
274 359	16	687
274 417		999
274 495	1917	387
274 537	15	690
274 602	16	998
274 613	1917	387
274 617	16	687
274 966	17	658
275 588	1918	59
275 979	16	999
276 068	1916	43
276 172	18	620
276 197	16	687
276 272	17	955
276 348	1918	402
276 442	1916	44
276 556	1917	387
277 025	15	691
277 221	1916	43
277 271	17	659
277 291		659
277 380	16	999
277 737	1916	420
277 764	1917	387
277 904	16	687
277 953	1916	43
278 026	17	659
278 105	1918	402
278 520	15	691
279 015	16	998
279 307		998
279 321	1916	44
279 393	1918	403
279 550	1916	420
279 593		44
279 645		421
280 043	16	998
280 088	18	921
280 560	1917	66
281 105		387
281 178	17	955
281 311	1918	402
281 569		403
281 896	17	659
281 979	1916	421
282 321	17	956
282 509	1918	59
283 062	17	955
283 113		659
283 217	18	922
283 287	16	999
283 761	17	955
284 135	1917	67
284 770	17	659
284 859	16	998
285 078	18	620
285 353	17	658
285 360	18	922
285 456	1918	58
285 913	1917	66
286 132	1918	59
286 301		402
286 647	1917	66
286 859	1918	403
286 980		59
286 988		58
286 996	16	999
287 244	1917	66
287 414		387
287 500	1918	402
287 664	18	620
288 162		922
288 231	16	999
288 322	1918	403
288 391	1917	386
288 505	16	999
288 533	1917	387
288 564	1918	403
288 822	18	921
288 927	17	955
289 569	1918	402
289 590		59
289 727		403
289 753	1917	387
290 831	1918	403
291 035		58
291 183		58
291 254	18	620
291 423	1918	59
291 540	1917	386
291 959	1918	403
293 827	18	620
294 009	1918	58
294 334	17	956
294 707	1918	58
295 882	18	921

B. Oesterreich.

a) Patentanmeldungen. 1908 166, 202, 233, 271, 338, 408, 476, 633, 671, 733, 817, 886; **08** 962, 1069, 1399, 1473, 1548, 1629, 1717, 1788, 1854; **1909** 30, 147, 254, 328, 398, 519, 598, 636, 750, 876, 908; **09** 1031, 1071, 1361, 1566, 1654, 1745, 1825, 1906; **1910** 40, 168, 207, 302, 380, 469, 586, 673, 711, 845, 922, 1032; **10** 1169, 1563, 1646, 1723, 1765, 1849; **1911** 30, 146, 197, 278, 357, 480, 513, 597, 732, 767, 898, 973, 1054; **11** 1144, 1506, 1587, 1674, 1765, 1887, 1966, 2066, 2143; **1912** 68, 287, 363, 452, 539, 673, 756, 836, 917, 1000; **12** 1122, 1199, 1384, 1460, 1543, 1627, 1759, 1798, 1925, 2007, 2148; **1913** 34, 125, 202, 295, 368, 454, 530, 658, 694, 834, 913, 999, 1073; **13** 1212, 1413, 1447, 1579, 1666, 1703, 1824, 1914, 1989, 2083; **1914** 31, 116, 193, 292, 421, 504, 543, 687, 729, 852, 928, 1014, 1095; **14** 1182, 1271, 1390, 1466, 1560

b) Patente.

Nr.		Seite
21 789	**1907**	209
23 198		209
23 793		179
23 796	**07**	1587
24 591	**1907**	179
25 362		563
26 139		563
27 247	**07**	1545
30 057	**1908**	135
31 644		633
32 117	**1909**	*150
33 619		150
33 941		150
34 166		*520
35 555	**09**	*1319
36 628		1281
36 449		*1319
38 398	**1910**	380
39 746		302
40 716		*713
41 714		923
42 500	**1911**	514
42 965	**10**	1889
46 581	**11**	*1266
47 633	**1912**	364
48 235		364
48 992		624
50 407		624
53 221	**12**	1545
53 223		1546
54 241	**1913**	573
54 245		573
54 963		573
61 054	**14**	1231
61 370		1231
61 683		1231
62 750		1231
62 837	**14**	1231
63 110		1231
63 291		1231
63 616		1231
63 667		1231
63 962		1390
63 964		1390
63 967		1390
64 636		1390
64 968		1390
64 990		1390
67 177	**15**	912
67 233		912
67 234		912
67 354		912
67 383		912
67 418		912
67 686		912
67 688		912
67 233	**1916**	248
67 354		248
67 383		201
67 418		248
67 686		248
67 688		248
68 041	**15**	912
68 449		912
68 505		912
68 041	**1916**	248
68 449		248
68 505		248
68 716		248
68 726		248
68 877		248
69 258		201
69 688		248
69 813		248

C. Britische Patente.

Nr.		Seite
Vom Jahre 1904:		
9 110	**1907**	209
28 570		242
Vom Jahre 1905:		
3 420	**1907**	209
10 881		1587
15 423		667
21 060		667
24 647		1297
Vom Jahre 1906:		
60	**1907**	209
800		1297
960		1630
2 988		209
5 030		1587
6 426		1297
6 484		667
7 876		242
17 131		1297
19 493	**1908**	135
20 452		135
23 293		135
25 112		561
25 304		633
Vom Jahre 1907:		
111	**1908**	*1549
387	**1907**	1587
604	**1908**	702
1 615		633
3 598		*1549
8 146		*1549
9 073	**1909**	520
12 929		399
13 456		399
13 979	**1908**	634
15 976	**1909**	520
19 547	**1908**	561
21 103	**09**	*1281
21 356		1281
21 428		*1281
25 400		*1072
26 131		*1072
27 317	**1909**	*399
Vom Jahre 1908:		
913	**09**	*1237
1 211		*1072
1 676		*1237
2 405		*1238
4 424		1238
7 188		*1238
8 168		1238
12 258	**1910**	302
14 399		923
14 933		*1088
16 807	**09**	*1281
18 680	**1910**	302
19 951		*967
23 254	**1910**	*41
26 851		923
Vom Jahre 1909:		
1 236	**10**	*1386
1 301	**1911**	68
1 650		515
6 529		515
13 073	**10**	*1889
13 555	**1911**	648
16 940		*515
17 825		*768
18 962		515
19 294	**1910**	*1088
21 652	**1911**	*515
22 201		515
22 394		*855
26 551	**1912**	*69
27 806	**11**	1267
28 099		1267
30 428		1267
Vom Jahre 1910:		
2 130	**11**	*1267
3 739	**1911**	*855
5 267		648
10 199	**1912**	414
14 510		*1041
14 955		624
18 679		*1041
20 133		414
20 509		414
29 830		624
Vom Jahre 1911:		
19	**12**	*1886
1 134	**1913**	660
1 831	**1912**	624
6 301	**12**	1546
6 808	**1913**	660
11 063	**1912**	624
16 802	**12**	1546
17 179	**1913**	660
18 016		660
19 640	**12**	1546
20 121	**1913**	660
20 404		660
22 755		660
23 038		660
25 915	**12**	1546
27 377	**1913**	660
27 400		660
28 574		660
Vom Jahre 1912:		
27 838	**1914**	893
27 147	**14**	1390
27 643		1390
27 968		1390
28 394		1390
29 051		1390
30 079		1390
Vom Jahre 1913:		
145	**14**	1390
4 292		1746
6 530		1746
7 707		1390
11 370		1746
12 960		1746
13 414		1746
13 415		1746
17 613	**14**	1746
17 869		1390
18 073		1746
18 116		1390
18 856		1746
28 571		1746
Vom Jahre 1914:		
3 291	**14**	1746
3 825		1746

D. Französische Patente.

Nr.		Seite
364 785	**1907**	563
364 837		563
365 345		667
365 671		529
367 394		563
367 884		1587
368 221		667
368 598		1587
369 251		1587
370 644	**1908**	561
371 098	**1907**	1587
373 166	**1908**	*1400
376 827		561
378 763		561
379 188		633
379 244		561
379 466		633
381 091		633
381 948		*1400
382 013		633
382 916		*1400
383 461		1400
385 072	**1909**	363
386 450	**09**	*1413
386 785	**1909**	363
386 786		363
387 207		363
387 249		*219
389 652		363
389 891		363
390 264		363
394 874	**09**	1281
395 131		*1319
396 769	**1910**	*713
398 603		*505
398 916	**09**	2062
399 666		2062
400 461	**1910**	713
400 820		*713
402 077	**10**	1386
402 304		*1386
402 758		1386
404 786	**1910**	923
405 911		*1088
409 540	**10**	*1386
410 377	**1911**	*515
411 965	**10**	1889
418 851	**1911**	*768
419 144		648
420 537		*768
421 974	**1912**	414
423 115		69
423 320		*414
425 431		539
425 717	**12**	*1886
426 463	**1912**	539
427 774	**12**	1546
428 366		*1200
429 758	**1912**	539
434 120	**12**	*1886
438 052		1546
440 050	**1913**	573
441 239		573
441 352		573
441 383		573
441 806		659
442 413		659
444 271		659
444 809		659
444 880		659
444 979		659
444 983		660
459 737	**14**	1354
459 853		1354
460 079		1354
460 151		1354
461 098		1354
461 681		1354
461 704		1354
461 753		1354
461 895		1354
462 087		1354
462 463		1354
462 851		1354
463 524		1354
464 208		1390
465 452		1390
466 016		1390
466 241		1390
466 649		1390
466 663		1390
466 664		1746
466 910		1390

9239 Zusatzpat. zu 368 221 **1909** 363
10 947 Zusatzpat. zu 388 614 **1910** 713
11 108 Zusatzpat. zu 402 758 **10** 1386

E. Patente der Vereinigten Staaten.

Nr.		Seite
793 089	**1907**	*147
793 877		*103
795 092		*103
795 139		*147
795 259		*147
795 643		*30
796 784		*30
797 221		*280
798 402		*30
799 269	**1907**	*103
799 542		*147
799 916		*103
801 136		*147
801 453		*280
802 176		*209
802 532		*280
803 284		*280
803 567		*351
803 586		*387
804 329		*351
804 330		*387
805 041	**07**	*1504
806 208	**1907**	*564
807 027	**1908**	*409
807 118	**1907**	*564
809 997		*422
810 063		*814
810 286		*351
810301		*351
810 654		*387
810 904		*814
811 006		*668
811 097		*814
811 522	**1907**	*814
812 650		*814
813 278		*746
814 506		*668
814 728		*529
815 198		*529
816 222		*848
816 554		*499
817 063		*499
817 070		*814
817 085		*564
817 344		*499
817 345	**1907**	*499
817 714		*668
817 747	**07**	*1329
817 790		*1329
818 615		*1630
818 684		*1297
818 891		*1329
818 918		*1631
819 143		*1630
819 538		*1504
819 818		*1504
820 065		*1329

Nr.		Seite	Nr.		Seite	Nr.		Seite	Nr.		Seite	Nr.		Seite
820 144	07	*1297	871 932	08	*1586	951 144	10	1386	1 034 361	1913	660	1 046 436	1913	958
820 396	08	*963	872 046		*1512	953 564		*1524	1 034 709		660	1 046 685		958
820 485	1908	*702	872 483		1512	957 157	1912	69	1 034 747		660	1 047 023		958
820 485	1907	848	872 800	1909	*111	958 503	10	*1889	1 034 784		660	1 047 133		958
822 380	07	*1745	874 391	08	1586	961 121	1911	560	1 034 785		660	1 047 348		958
822 502		*1631	874 604		1675	962 006	10	*1889	1 034 786		660	1 047 635		958
823 669		*1745	874 628		1675	963 652	1911	732	1 034 787		660	1 047 659		958
823 703		*1631	875 458		1675	964 885		*560	1 035 050		*296	1 047 845		958
824 166		*1745	875 459		*1675	967 329		*560	1 035 120		296	1 048 030		958
824 518		*1630	878 691		1586	967 416		*560	1 035 280		660	1 048 547		958
825 348		1745	878 840		*1675	967 590		560	1 035 281		660	1 048 824		958
825 522		*1745	879 480	1909	*111	967 602		*733	1 035 295		660	1 049 317		958
825 634	1908	*562	880 910		*111	973 798		*855	1 035 374		660	1 049 561	13	1498
825 643	07	*1745	881 036	08	1586	974 608		*768	1 035 375		660	1 049 573		1498
825 657	1908	*703	881 928	1909	*219	975 556		*899	1 035 376		660	1 049 644		1498
831 031		*702	882 162	08	1675	975 625		648	1 035 573		660	1 049 944		1498
832 948		168	882 417	1909	*219	976 145		*813	1 035 754		660	1 050 189		1498
833 357		*409	882 418		*219	976 966		733	1 035 933		660	1 050 342		1498
833 406		*409	882 637	08	1675	980 369	11	1267	1 035 947		660	1 050 370		1498
833 467		*409	883 044	1909	*150	980 811		*1267	1 035 948		660	1 050 448		1498
834 656		*477	885 248		*150	982 796	1912	69	1 035 949		660	1 050 735		1498
835 232		168	886 492	1909	*256	983 632	11	*1267	1 035 960		660	1 050 736		1498
835 847		*702	886 668		*219	985 225	1912	69	1 036 157		613	1 051 065		1498
835 923		*703	886 858		111	986 504		*69	1 036 272		613	1 051 194		1498
836 567		702	887 286		219	986 792		*69	1 036 309		660	1 051 314		1498
836 801	08	*1000	887 648		150	987 715		414	1 036 333		660	1 051 380		1498
836 826		*703	888 094		*256	987 739		*121	1 036 350		660	1 051 634		1498
837 104		*703	888 095		*256	987 840		121	1 036 498		660	1 051 799		1498
837 191		*734	889 125		*219	989 890		*499	1 036 499		660	1 051 840		1498
841 279	1908	702	890 314		*909	992 884		*499	1 036 500		660	1 051 875		1498
842 266	08	*1000	891 898	09	1162	994 175		*499	1 036 995		660	1 052 183		1498
845 601		*963	892 971		1162	994 550		*539	1 037 013		660	1 052 574		1498
847 273	1908	734	897 746		*1162	997 973	12	*1200	1 037 480		660	1 052 718		1498
849 909	08	*963	898 012		*1162	1 001 536	1912	839	1 037 536		660	1 052 848		1498
850 723	1908	703	898 818		*1413	1 004 929	12	*1200	1 037 848		660	1 052 875		1498
851 167		734	899 219		1162	1 004 987	1912	839	1 038 154		660	1 053 020		1498
852 000	08	*963	899 285		*1162	1 006 519	12	*1200	1 038 271		695	1 053 436		1498
852 347		*1000	899 405		*1163	1 006 700		*1200	1 038 582		695	1 053 454		1498
853 433	1908	*734	899 832		*1413	1 008 420	1912	839	1 038 762		695	1 053 738		1498
853 482	08	*1071	903 353	1910	*42	1 009 707		839	1 038 872		695	1 053 854		1498
853 698		*1070	903 425	09	*1163	1 010 265		839	1 039 008		695	1 054 051		1498
854 126		734	905 125		*1448	1 012 236	12	*1460	1 039 148		695	1 054 286		1498
854 527	1908	888	905 827		*1746	1 013 702		*1926	1 039 149		695	1 054 294		1498
855 478	08	*1070	906 416	1910	*42	1 017 473		1546	1 039 282		695	1 054 381		1498
855 479		*1070	907 134	09	*1413	1 018 217		*1760	1 039 596		695	1 054 643		1498
856 603		*1071	908 381		*1163	1 020 345		*1926	1 039 706		695	1 054 748		1498
857 158		*1071	908 594		*1163	1 021 534		*1967	1 039 725		695	1 054 817		1498
857 259		*1071	909 926		*1163	1 021 851		*1760	1 039 732		695	1 054 859		1498
857 285	1908	*888	910 707		1163	1 024 623		*1967	1 040 134		695	1 054 860		1498
858 182	08	*1110	911 870		*1202	1 024 801		*2060	1 040 293		695	1 054 920		1498
858 326	1908	888	912 641		*1238	1 025 078	1913	*256	1 040 459		695	1 055 336		1498
858 949		*888	912 967		*1238	1 026 461		296	1 040 517		695	1 055 368		1498
859 572		*734	913 405		1202	1 027 781		296	1 040 569		695	1 055 456		1498
860 062	08	*1070	914 432	1910	*87	1 028 070		296	1 040 723		695	1 055 536		1498
860 865	1908	*888	915 109		*41	1 030 904		660	1 040 812		695	1 055 652		1498
860 922		634	915 232		*421	1 031 055		660	1 040 862		695	1 055 653		1498
860 970	08	*1110	915 601		*42	1 031 153		660	1 040 863		695	1 055 671		1498
860 983		*963	922 655		*41	1 031 202		660	1 041 058		695	1 055 672		1498
861 593		*1070	923 218		*42	1 031 257		660	1 041 274		695	1 055 831		1498
861 803		*1512	924 025		*87	1 031 478		660	1 041 363		695	1 055 962		1498
862 364		*1586	924 818		421	1 031 490		660	1 041 442		695	1 056 101		1498
862 996		*1549	924 925		421	1 032 129		660	1 041 757		695	1 056 106		1498
863 968		*1110	926 143		*168	1 032 505		660	1 041 814		695	1 056 125		1498
864 795	1908	634	927 097		342	1 032 599		660	1 042 046		695	1 056 203		1498
865 240	08	*1512	927 495		42	1 032 653		660	1 042 047		695	1 056 270		1498
865 658		*1512	928 551		421	1 032 654		660	1 042 613		695	1 056 331		1498
865 659		*1512	930 575		342	1 032 745		660	1 042 767		695	1 056 456		1498
866 312		*1000	930 764		342	1 033 034		660	1 042 825		695	1 056 627		1498
866 497		1000	934 247		421	1 033 035		660	1 042 876		695	1 056 738		1498
866 562	1908	634	935 964		*342	1 033 036		660	1 043 404		695	1 056 808		1915
867 244		888	936 308		*421	1 033 051		660	1 043 695		695	1 056 871		1915
867 642		634	941 134		1088	1 033 090		660	1 044 093		958	1 056 900		1915
868 416	08	*1586	943 192		1088	1 033 091		660	1 044 177		958	1 056 962		1915
868 610	1908	634	943 374	10	*1386	1 033 254		660	1 045 636		958	1 057 078		1915
868 711	1909	256	943 599	1910	*887	1 033 352		660	1 045 650		958	1 057 213		1915
868 882	1908	634	945 360	1911	*855	1 033 577		660	1 045 749		958	1 057 239		1915
869 763	1909	*111	946 302	10	1889	1 034 094		660	1 046 079		958	1 057 338		1915

Nr.		Seite
1 057 594	**13**	1915
1 057 669		1915
1 057 832		1915
1 057 833		1915
1 057 940		1915
1 058 744		1915
1 058 991		1915
1 059 150		1915
1 059 354		1915
1 059 448		1915
1 059 499		1915
1 059 525		1915
1 059 667		1915
1 059 668		1915
1 060 437		1915
1 060 837		1915
1 061 016		1915
1 061 158		1915
1 061 189		1915
1 061 284		1915
1 061 349		1915
1 061 373		1915
1 061 468		1915
1 061 666		1915
1 061 676		1915
1 061 760		1915
1 061 839		1915
1 061 998		1915
1 062 122		1915
1 062 287		1915
1 062 288		1915
1 062 289		1915
1 062 290		1915
1 062 430		1915
1 062 528		1915
1 062 606		1915
1 062 807		1915
1 062 970		1915
1 063 024		1915
1 063 105		1915
1 063 280		1915
1 063 341		1915
1 063 382		1915
1 063 540		1915
1 063 893		1915
1 064 034		1915
1 064 061		1915
1 064 343		1915
1 064 625		1915
1 064 626		1915
1 064 718		1915
1 064 898		1915
1 064 905		1915
1 064 906		1915
1 064 933		1915
1 065 144		1915
1 065 315		1915
1 065 379		1915
1 065 454		1915
1 065 890		1915
1 066 225	**1914**	254
1 066 259		254
1 066 604		254
1 066 717		254
1 066 810		254
1 066 825		254
1 066 833		254
1 066 995		254
1 067 040		254
1 067 287		254
1 067 481		254
1 067 528		254
1 067 806		254
1 067 820		254
1 067 843		254
1 067 862		254
1 067 990		254
1 068 148	**1914**	254
1 068 259		254
1 068 424		254
1 068 453		254
1 068 467		254
1 068 470		254
1 068 558		254
1 069 252		254
1 069 326		254
1 069 382		254
1 069 383		254
1 069 387		254
1 069 402		254
1 069 601		254
1 069 657		254
1 069 923		254
1 069 924		254
1 070 017		254
1 070 106		254
1 070 223		254
1 070 293		254
1 070 337		254
1 070 398		254
1 070 487		254
1 070 568		294
1 070 693		294
1 070 749		294
1 070 922		294
1 071 234		294
1 071 364		294
1 071 402		294
1 071 605		294
1 071 632		294
1 071 718		294
1 071 720		294
1 071 809		294
1 071 810		294
1 071 838		294
1 071 861		294
1 071 873		294
1 071 937		294
1 072 098		294
1 072 134		294
1 072 195		294
1 072 223		294
1 072 229		294
1 072 235		294
1 072 276		294
1 072 277		294
1 072 331		294
1 072 395		294
1 072 578		294
1 072 661		294
1 072 676		294
1 072 857		294
1 072 972		294
1 073 144		294
1 073 196		294
1 073 209		294
1 073 210		294
1 073 235		294
1 073 350		294
1 073 587		294
1 073 653		294
1 073 735		294
1 073 912		294
1 073 919		294
1 073 988		294
1 074 006		294
1 074 032		335
1 074 097		335
1 074 114		335
1 074 248		335
1 074 249		335
1 074 250		335
1 074 251		335
1 074 258		335
1 074 509	**1914**	335
1 074 999		688
1 075 295		688
1 075 696		688
1 075 716		688
1 076 054		688
1 076 213		688
1 076 240		688
1 076 426		688
1 076 518		688
1 076 540		688
1 076 545		688
1 076 705		688
1 076 768		688
1 076 784		688
1 076 849		688
1 076 887		688
1 077 013		688
1 077 014		688
1 077 578		730
1 077 925		730
1 078 045		688
1 078 119		730
1 078 240		730
1 078 619		730
1 078 988		730
1 079 003		730
1 079 030		730
1 079 062		730
1 079 118		730
1 079 234		730
1 079 482		730
1 079 642		809
1 079 739		809
1 079 764		809
1 080 134		809
1 080 241		809
1 080 383		893
1 080 224		893
1 080 840		893
1 081 063		893
1 081 164		893
1 081 370		893
1 081 403		893
1 081 532		893
1 081 569		893
1 081 921		893
1 081 997		893
1 082 399		893
1 082 459		893
1 082 756		893
1 082 828		893
1 083 067		893
1 083 379		1096
1 083 409		1096
1 083 443		1096
1 083 496		1096
1 083 719		1096
1 083 724		1096
1 083 774		1096
1 083 979		1096
1 084 036		1096
1 084 105	**14**	1182
1 084 107		1182
1 084 156		1182
1 084 688		1182
1 084 914		1182
1 084 991		1182
1 085 138		1182
1 085 139		1182
1 085 488		1182
1 085 540		1182
1 085 686		1182
1 085 768		1182
1 085 845		1182
1 085 951		1182
1 086 005		1182
1 086 132	**14**	1182
1 086 133		1182
1 086 134		1182
1 086 137		1182
1 086 138		1182
1 086 164		1182
1 086 220		1182
1 086 322		1182
1 086 485		1182
1 086 652		1183
1 086 722		1183
1 086 789		1183
1 086 835		1183
1 087 124		1183
1 087 582		1183
1 088 171		1183
1 088 379		1183
1 088 401		1183
1 088 634		1183
1 088 650		1183
1 088 799		1183
1 089 153		1183
1 089 238		1183
1 089 410		1183
1 089 502		1183
1 089 560		1183
1 089 561		1183
1 089 562		1183
1 089 563		1183
1 089 638		1183
1 089 663		1183
1 089 690		1183
1 089 868		1183
1 089 951		1183
1 089 993		1183
1 090 115		1183
1 090 503		1183
1 090 574		1183
1 091 019		1183
1 091 020		1183
1 091 184		1183
1 091 286		1183
1 091 330		1183
1 091 567		1183
1 091 588		1183
1 091 808		1183
1 092 168		1561
1 092 186		1561
1 092 332		1561
1 092 434		1561
1 092 663		1561
1 092 764		1561
1 092 925		1561
1 092 934		1561
1 092 936		1561
1 092 950		1561
1 093 011		1561
1 093 022		1561
1 093 047		1561
1 093 443		1561
1 093 494		1561
1 093 859		1561
1 093 875		1561
1 093 895		1561
1 094 053		1561
1 094 092		1561
1 094 114		1561
1 094 125		1561
1 094 202		1561
1 094 218		1561
1 094 219		1561
1 094 447		1561
1 094 611		1561
1 094 897		1587
1 094 912		1587
1 095 184		1587
1 095 230		1587
1 095 523	**14**	1587
1 095 725		1587
1 095 764		1587
1 095 842		1587
1 095 920		1587
1 096 006		1587
1 096 054		1587
1 096 197		1587
1 096 669		1587
1 096 675		1587
1 096 774		1587
1 097 141		1587
1 097 156		1587
1 097 196		1587
1 097 227		1587
1 097 336		1587
1 097 345		1587
1 097 432		1587
1 097 448		1587
1 097 572		1587
1 097 573		1587
1 097 715		1587
1 098 059		1587
1 098 171		1587
1 098 188		1587
1 098 359		1587
1 098 368		1832
1 098 374		1832
1 098 389		1832
1 098 412		1832
1 098 534		1832
1 098 875		1832
1 098 985		1832
1 098 991		1832
1 098 993		1832
1 099 012		1832
1 099 089		1832
1 099 131		1832
1 099 186		1832
1 099 256		1832
1 099 257		1832
1 099 440		1832
1 099 531		1832
1 099 558		1832
1 099 559		1832
1 099 666		1832
1 099 703		1832
1 099 709		1832
1 099 737		1832
1 099 769		1832
1 099 932		1832
1 100 008		1832
1 100 074		1832
1 100 191		1832
1 100 404		1832
1 100 711		1832
1 100 782		1832
1 100 831		1832
1 100 905		1832
1 100 941		1832
1 100 985		1832
1 100 993		1832
1 100 994		1832
1 100 995		1832
1 101 546		1832
1 101 551		1832
1 101 700		1832
1 101 787		1832
1 101 788		1832
1 101 789		1832
1 101 790		1832
1 102 198		1832
1 102 236	**1915**	566
1 102 281		566
1 102 359		566
1 102 816		566
1 102 982		566

Nr.		Seite
1 103 196	1915	566
1 103 309		566
1 103 358		566
1 103 400		566
1 103 609		566
1 103 616		566
1 103 886		566
1 103 966		566
1 104 037		566
1 104 266		566
1 104 349		566
1 104 448		566
1 104 679		566
1 105 001		566
1 105 180		566
1 105 251		566
1 105 341		566
1 105 522		566
1 105 538		566
1 105 656		566
1 105 859		566
1 105 870		566
1 105 911		566
1 106 166		566
1 106 172		566
1 106 381		566
1 106 486		566

Nr.		Seite
1 106 611	1915	566
1 106 645		566
1 106 725		566
1 106 817		566
1 106 988		566
1 107 291		566
1 107 292		566
1 107 478		566
1 107 904		566
1 107 905		566
1 107 917		566
1 108 213		566
1 108 235		566
1 108 862		566
1 108 880		566
1 108 924		566
1 108 971		566
1 109 050		566
1 109 051		566
1 109 059		566
1 109 241		566
1 109 362		566
1 109 553		566
1 109 572		566
1 109 634		566
1 109 640		566
1 109 676		566

Nr.		Seite
1 110 010	1915	566
1 110 049		566
1 110 122		566
1 110 208		566
1 110 348		566
1 110 372		566
1 110 395		566
1 110 463		566
1 110 540		566
1 110 625		566
1 110 638		594
1 111 049		594
1 111 641		594
1 111 709		594
1 112 007		594
1 112 087		594
1 112 146		594
1 112 218		594
1 112 236		594
1 112 237		594
1 112 459	15	865
1 112 534		865
1 112 702		865
1 112 846		865
1 113 017		865
1 113 134		865
1 113 709		865

Nr.		Seite
1 113 778	15	865
1 113 794		865
1 113 795		865
1 114 029		865
1 114 030		865
1 114 065		865
1 114 071		865
1 114 072		865
1 114 355		865
1 114 396		865
1 114 403		865
1 114 621		865
1 114 729		865
1 114 733		865
1 114 979		865
1 115 194		865
1 115 392		865
1 115 433		865
1 115 495		865
1 115 804		865
1 115 805		865
1 116 131		865
1 116 216		865
1 116 884		865
1 117 181		865
1 117 384		865
1 117 644		865

Nr.		Seite
1 117 814	15	865
1 118 194		865
1 118 534		865
1 118 672		865
1 118 869		865
1 118 898		865
1 119 088		865
1 119 227		865
1 119 643		865
1 120 146		865
1 120 147		865
1 120 273		865
1 120 732		865
1 120 759		865
1 121 154		865
1 121 224		865
1 121 621		865
1 122 013		865

F. Schweizer. Patente.

Nr.		Seite
35 751	1907	746
42 924	09	*1319
44 856	1910	713
48 733	11	1266
54 879	14	1390

5. Tafelverzeichnis

¹) Im Heft selbst ohne Nummernbezeichnung

[1]) Im Heft selbst ohne Nummernbezeichnung
[2]) Diese Zahlen sind als Tafelbezeichnungen irrtümlich doppelt angewandt worden.
[3]) Die Tafel selbst ist irrtümlich mit Nr. 26 bezeichnet
[4]) Die Tafel selbst ist irrtümlich mit Nr. 34 bezeichnet

Tafel-Nr.	Verfasser u. Titel	Jahrgang	Heft-Nr.
1	O(skar) Simmersbach: Ueber Hochofenkoks	1914	3
2	E. Heyn und O. Bauer: Einiges über Kerbschlagversuche und über das Ausglühen von Stahlformguß, Schmiedestücken u. dgl. [O]		6
3/5	Handelspreise für Kohle und Eisen		6
6	C. Köbrich: Die Eisenerzlagerstätten in Oberhessen, die heutigen Aufschlüsse und ihre zukünftige Bedeutung [O]		10
7/8	H. Hanemann und E. H. Schulz: Formänderungen, Spannungen und Gefügeausbildung beim Härten von Stahl [O]		11
9	Neubau einer Blockstraße mit dahinterliegender Fertigstraße in 12 Tagen [O]		16
10/17	Oskar Simmersbach: Abmessungen und Leistungen moderner Hochöfen [O]		20
18	F. Schuster: Das Talbot-Verfahren im Vergleiche mit andern Herdfrischverfahren [O]		23
19	Otto Lange (nach Gilbert Rigg): Die Zerstörung von feuerfesten Steinen im Betriebe		23
20/21	Die neue Blechwalzwerksanlage in Rothe Erde [O]		24
22	Das neue Blechwalzwerk der Bremerhütte, A.-G. [O]		25
23/25	E. Schrödter: Ueber die ältesten gußeisernen Ofen- und Kaminplatten [O]		26
26	Engelbert Leber: Die Gießereianlage der Firma J. M. Voith in Heidenheim a.d.Brenz [O]		26
27	J. Schmitz: Neues Block- und Brammenwalzwerk [O]	14	28
28/29	Hubert Hoff: Die neue Hochofenanlage der Vereinigten Hüttenwerke Burbach-Eich-Düdelingen in Esch a. d. A. [O]		29
30/31	Paul Oberhoffer und Hans Meyer: Weitere Beobachtungen über die Zeilenstruktur, ihre Entstehung und ihre Beseitigung durch Wärmebehandlung [O]		30
32	P. Oberhoffer und P. Hartmann: Die Ursachen der Zeilenstruktur [O]		30
33	Neues Wellrohrwalzwerk in Düsseldorf-Eller [O]		32
34, 35	Hans Meyer: Ueber die Wärmebehandlung der perlitischen Nickelstähle [O]		34
36	Ds.		36
37	Werner Ahrens: Die Modellwerkstätten und das Modellager der Firma Gebrüder Sulzer, A.-G. in Winterthur [O]		39
38	A. Stadeler: Ueber die Veränderungen des Flußeisens durch Ausglühen		47
39/43	B. Strauß: Mikroskopische Stahluntersuchung [O]		50
44	Oskar Simmersbach: Neuere amerikanische Winderhitzer [O]		52
1	W. Heike: Der Einfluß von Sauerstoff, Stickstoff und einigen anderen Elementen im Gußeisen	1915	3
2	P. Oberhoffer: Die Bedeutung des Glühens von Stahlformguß		4
3	P. Oberhoffer: Ueber das Gefüge des Damaszenerstahls [O]		5
4	Metallographische Untersuchung einiger Granatsplitter [O]		6
5	Oskar Simmersbach: Bau und Betrieb eines modernen Gießereiroheisenmischers		12
6	O. Bauer: Rißartige Erscheinungen an Siederohren		13
7	O. Bauer: Untersuchungen über Lagermetalle: Antimon-Blei-Zinn-Legierungen		17
8	Friedrich Erbreich: Der schmiedbare Guß [O]		21
9	A. Falk: Fortschritte in der Walzenkalibrierung [O]		26
10	Friedrich Erbreich: Der schmiedbare Guß [O]	15	30
11	Hermann Schirmeister: Zur Kenntnis der binären Aluminium-Legierungen [O]		34
12	A. Stadeler (nach J. E. Stead): Eisen, Kohlenstoff und Phosphor. Nachweis des Verbrennens von Stahl		38
13, 14	J. Czochralski: Hauptarten der Aetzerscheinungen und die metallographischen Aetzverfahren [O]		42
15, 16	F. Schmitz (nach F. Giolitti und S. Zublena bzw. F. Giolitti und G. Tavanti): Ueber das Verhalten der in saurem Stahl eingeschlossenen Schlacken		50
17, 18	Jos. Wagner: Die praktische Prüfung des Stahlwerksteers [O]		51
1	Julius Lasius: Kriegswahrzeichen in rheinisch-westfälischen Industriestädten [O]	1916	6
2	Aus neueren Hüttenwerken Frankreichs und Belgiens [O]		15
3/4[1])	Rudolf Stotz: Beitrag zur Theorie des Temperprozesses [O]		21
5	B. Neumann: Die Metallgießerei in den Vereinigten Staaten [A]		26
–	(Bildnis von) H. A. Bueck †	16	29
6	(Nach Carle E. Hayward): Glühen und Abschrecken von Kupfer und Messing [A]		30
7	P. Oberhoffer: Ueber neuere Aetzmittel zur Ermittlung der Verteilung des Phosphors in Eisen und Stahl [O]		33
8	J. Czochralski: Der Körnungsgrad und die physikalisch-technischen Eigenschaften der Metalle [O]		36
9	Johanna Wagner: Mikroskopische Untersuchungsergebnisse von Spiegeleisen		38
10	A. Stadeler: Zur Metallurgie des Gußeisens [A]		43
11/12	Hans Kruse: Gußeiserne Grabmale aus dem Siegerlande [O]		48
13	Johanna Wagner: Feststellung von Randblasen in Flußstahl mittels Röntgenstrahlen		50
1	E. Leber: Die neue Gießereianlage der Maschinenfabrik Eßlingen [O]	1917	4
2	H. Fischmann: Die Normalprofile für Formeisen, ihre Entwicklung und Weiterbildung [O]		10
3/4	J. P. Arend: Metallographische Forschungen im Gießereiwesen [O]		17
5	Johanna Wagner: Beitrag zur Kenntnis des Gefüges eines gepreßten Flußeisens mit 0,52 % Phosphor		19
6	E. Leuenberger: Ueber den Einfluß des Siliziums und der Glühdauer auf die mechanisch-physikalischen Eigenschaften des schmiedbaren Gusses [O]		26
7	H. Burchartz und O. Bauer: Versuche mit Hochofenschlacke [O]	17	28
8	Johanna Wagner: Mikroskopische Untersuchungsergebnisse eines in Sand abgekühlten Roheisenstabes		29
9	G. Respondek: Die Durchstrahlung von Metallen mittels Röntgenstrahlen [O]		31
10/11	H. Burchartz und O. Bauer: Versuche mit Hochofenschlacke [O]		32

[1]) Die Tafeln sind irrtümlich mit 2/3 bezeichnet

[1]) Rückseite

[2]) Daselbst irrtümlich: Untersuchung eines gebrochenen Stabes